

ASI Chain of Custody (CoC) Standard – Leitfaden

VERSION 2.1
April 2023



ASI Chain of Custody Standard – Leitfaden

Inhalt

| | |
|--|----|
| Einleitung..... | 3 |
| 1. Einführung in die Chain of Custody..... | 3 |
| 2. Grundsätze der ASI Chain of Custody..... | 4 |
| 3. Was ist CoC-Material?..... | 5 |
| 4. CoC-Systeme im ASI CoC Standard..... | 6 |
| 5. Wesentliche Stufen der Materialströme in der Aluminium-Wertschöpfungskette..... | 6 |
| Die Gießerei..... | 7 |
| a. Primäraluminium..... | 8 |
| b. Recyclingaluminium..... | 9 |
| c. Halbzeugfertigung und Produktion..... | 10 |
| d. Händler..... | 11 |
| 6. Qualifikation von ASI-Aluminium..... | 12 |
| Joint Venture..... | 13 |
| Leitfaden zum ASI Chain of Custody (CoC) Standard..... | 15 |
| Über diesen Leitfaden..... | 15 |
| Übersicht der Anwendbarkeit..... | 15 |
| A. Allgemeines CoC-Management..... | 17 |
| 1. Managementsystem und Verantwortlichkeiten..... | 17 |
| 2. Externe Auftragnehmer..... | 26 |
| B. Bestätigung anerkannter Eingänge von CoC- und Nicht-CoC-Material..... | 34 |
| 3. Primäraluminium: Kriterien für ASI-Bauxit, ASI-Aluminiumoxid und ASI-Aluminium..... | 34 |
| 4. Recyclingaluminium: Kriterien für anerkannten Schrott..... | 37 |
| 5. Gießereien: Kriterien für ASI-Aluminium..... | 44 |
| 6. Post-Gießerei: Kriterien für ASI-Aluminium..... | 47 |
| 7. Erfüllung der Sorgfaltspflicht für Nicht-CoC-Material, über einen Händler erworbenes CoC-Material und recycelbares Schrottmaterial..... | 49 |
| C. CoC-Buchhaltung, -Dokumentation und -Aussagen..... | 57 |
| 8. Materialbuchhaltungssystem: CoC-Material und ASI-Aluminium..... | 57 |
| 9. Ausstellung von CoC-Dokumenten..... | 69 |
| 10. Erhalt von CoC-Dokumenten..... | 77 |
| 11. Aussagen und Kommunikation..... | 81 |
| Anhang 1 – ASI CoC-Dokument – Vorlage und Beispiele..... | 86 |
| Glossar..... | 92 |

Einleitung

1. Einführung in die Chain of Custody

Die Aluminium Stewardship Initiative (ASI) hat eine Chain of Custody (CoC)-Zertifizierung entwickelt, um *Unternehmen* in der *Aluminium*-Wertschöpfungskette zu unterstützen, die ihren Kunden und *Stakeholdern* eine unabhängige Bestätigung ihrer verantwortungsvollen Produktion und Beschaffung von *Aluminium* bieten möchten.

Eine „Chain of Custody“ bzw. Produktkette ist eine dokumentierte Abfolge der Verwahrung von Material auf seinem Weg entlang der Lieferkette. Produktkettensysteme können ein wichtiges Unterscheidungsmerkmal darstellen und Vertrauen in die Geschäftspraktiken wecken, die in den verschiedenen Produktionsphasen Anwendung finden.

Die *Zertifizierung* dieser Systeme bietet Kunden, Verbrauchern und *Stakeholdern* eine erkennbare Bestätigung anhand eines bekannten *Standards*. Diese Bestätigung kann einen Mehrwert für die Produkte eines Unternehmens bedeuten und dazu beitragen, seinen Ruf zu schützen und zu verbessern.

Je nach Art des *Unternehmens* kann die *ASI CoC-Zertifizierung Unternehmen* in der *Aluminium*-Wertschöpfungskette dabei helfen:

- verantwortungsvolle Praktiken bei *Bauxitabbau, Aluminiumoxidraffination* und *Aluminiumverhüttung* zu unterstützen.
- das verantwortungsvolle Recycling und den ressourcenschonenden Umgang mit *Aluminium* zu fördern.
- die Kosten für die Betriebshaftpflicht zu reduzieren.
- den Ruf durch verantwortungsvolle Beschaffung zu verbessern.
- die Erfüllung der *Sorgfaltspflicht* entlang der Lieferkette zu prüfen.
- auf zuverlässige Daten zu Nachhaltigkeitskennzahlen von *Aluminium* zuzugreifen.
- auf die Anfragen von Kunden einzugehen, sowohl von Firmenkunden als auch von Einzelhändlern.
- Märkte auszubauen und Kunden zu gewinnen oder bestehende Märkte zu verteidigen.
- sich auf gesetzliche Auflagen vorzubereiten bzw. diese zu erfüllen.

Die Teilnahme an einem Produktkettenprogramm ist eine individuelle Geschäftsentscheidung. Die Kosten und Vorteile der Einführung von Produktkettensystemen in einem *Unternehmen* hängen in der Regel zusammen mit:

- der Optimierung von *Geschäftstätigkeiten* und Lieferketten;
- der Entwicklung und Umsetzung neuer CoC-Systeme;
- der Geschwindigkeit, mit der sich Vorteile erzielen lassen, die eine Investition rentabel machen.

Die *ASI CoC-Zertifizierung* ist für *ASI-Mitglieder* optional, wird aber aufgrund der Verpflichtung der ASI zur Einhaltung der Kartellgesetze empfohlen, während eine Verpflichtung zur *ASI-Zertifizierung* nach dem **ASI Performance Standard** für *Unternehmen* der ASI-Mitgliedsklassen „*Produktion und*

Verarbeitung“ sowie „Industrielle Anwender“ verpflichtend ist. *ASI-Mitglieder*, die eine *CoC-Zertifizierung* anstreben, müssen sich zunächst nach dem **ASI Performance Standard** zertifizieren lassen oder, falls sie nur *Post-Gießerei*-Tätigkeiten ausüben, nachweisen, dass sie die *Zertifizierung* nach dem **ASI Performance Standard** innerhalb von zwei Jahren nach ihrem Eintritt in die ASI erreichen werden.

Der **ASI Performance Standard** soll die verantwortungsvolle Aluminiumproduktion fördern, einschließlich dem *Bauxitabbau*, der *Aluminiumoxidraffination* und der *Aluminiumverhüttung* zu Beginn der Lieferkette von *Primäraluminium*. Der **ASI Performance Standard** behandelt eine Reihe maßgeblicher Aspekte dieser Tätigkeiten in der Lieferkette, darunter Treibhausgasemissionen, Umgang mit *Rotschlamm*, *Krätze* und *verbrauchten Tiegelauskleidungen*, Management von *Biodiversität* und *Ökosystemleistungen*, *Menschenrechte*, insbesondere das Geschlecht betreffend, Arbeitnehmerrechte und Rechte *indigener Völker*. Neben der „Materialverantwortung“ wurden diese Aspekte von der ASI bei der Aufstellung des **ASI Performance Standard** als aktuelle „Schwerpunktthemen“ der *Aluminium*-Wertschöpfungskette betrachtet. Der **ASI CoC Standard** soll die Annahme des **ASI Performance Standard** fördern und so die gute Praxis in diesen Bereichen unterstützen.

Die ASI verfolgt das langfristige Ziel, die Lieferung von sowie die Nachfrage nach *ASI-Aluminium* über die globale Wertschöpfungskette zu erhöhen, um die Leistung der Industrie zu verbessern und durch die Umsetzung des **ASI CoC Standard** einen unabhängigen Nachweis für die verantwortungsvolle Herstellung, Beschaffung und Verwendung von *Aluminium* zu bieten.

2. Grundsätze der ASI Chain of Custody

Der *ASI Chain of Custody (CoC) Standard* beruht auf den folgenden wesentlichen Grundsätzen:

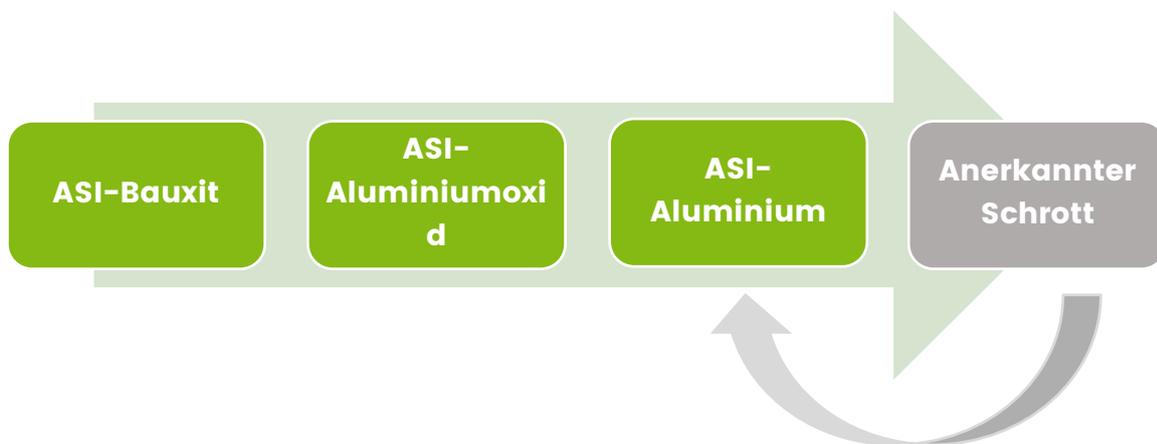
- Die *CoC-Zertifizierung* kann von *Betrieben* auf Unternehmens- oder Betriebsstättenebene beantragt werden.
- Auf die Metallflüsse von *Primär- und Recyclingaluminium* wird gesondert eingegangen.
- Das Hauptaugenmerk liegt auf dem Fluss des *CoC-Materials* und nicht auf dem Materialbestand an einem beliebigen Punkt der Lieferkette.
 - Die Kriterien für die Bestätigung anerkannter *Eingänge* von *CoC-Material* in den *Zertifizierungsumfang* eines *CoC-zertifizierten Betriebs* werden dargelegt.
- *Nicht-CoC-Material* unterliegt einer Sorgfaltsprüfung, bei der die wesentlichen Aspekte des *ASI Performance Standard* berücksichtigt werden.
 - Ein *Mengenbilanzsystem* ermöglicht das Mischen von *CoC- und Nicht-CoC-Material* über einen festgelegten Zeitraum und an einem beliebigen Punkt der Lieferkette, ohne dass der Status als *CoC-Material* verlorengeht. *CoC-Dokumente* werden verwendet, um erforderliche und optionale Informationen über *CoC-Material* an den nächsten *Betrieb* weiterzugeben.

- Das übergeordnete Ziel ist es, die Umsetzung des *ASI Performance Standard* in verschiedenen *Aluminium*-Lieferketten anzuerkennen und zu belohnen.

3. Was ist CoC-Material?

CoC-Material ist ein Sammelbegriff für *ASI-Bauxit*, *ASI-Aluminiumoxid* und *ASI-Aluminium*, das von *ASI-zertifizierten Betrieben* gemäß dem **ASI CoC Standard** hergestellt und an diese geliefert/weitergegeben wird.

Abbildung 1: Arten von CoC-Material



An verschiedenen Stellen im **ASI CoC Standard** wird für diese Stoffe im Einzelnen entweder der Begriff „*CoC-Material*“ oder ihre konkrete Bezeichnung verwendet. *Anerkannter Schrott* ist ein weiterer *Eingang/Ausgang*, wird aber nicht als *CoC-Material* betrachtet, bis der jeweilige *Betrieb* ihn als *ASI-Aluminium* ausweist, und aus diesem Grund wird er separat genannt.

In diesem **ASI CoC Standard** werden die Begriffe *Eingang* und *Ausgang*, *Zufluss* und *Abfluss* sowie *innerbetrieblicher Fluss* verwendet.

Eingang und **Ausgang** beziehen sich speziell auf den Fluss von *CoC-Material* in und aus dem *Zertifizierungsumfang* eines *Betriebs*.

Innerbetrieblicher Fluss wird verwendet, wenn das *CoC-Material* zwischen den Tätigkeiten in der Lieferkette weitergegeben wird, die im *Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* liegen.

Zufluss und **Abfluss** ist der Fluss aller Materialien, sowohl von *CoC* als auch *Nicht-CoC*, zu und von einer *Betriebsstätte* und/oder ihren Tätigkeiten in der Lieferkette.

4. CoC-Systeme im ASI CoC Standard

Das *Mengenbilanzsystem* ist ein weit verbreiteter Ansatz für Rohstoff-Lieferketten, bei denen die Trennung von *CoC-* und *Nicht-CoC-Material* unmöglich oder zu kostspielig ist. Zudem bietet sich dieses System auch an, wenn es keinen physischen Unterschied zwischen *CoC-* und *Nicht-CoC-Material* gibt (wie bei Aluminium, aber im Gegensatz zu beispielsweise ökologischen landwirtschaftlichen Erzeugnissen) und wie im Fall der ASI verantwortungsvolle Produktionsverfahren eher auf Branchen- als auf Produktebene gefördert werden sollen.

Beim *Mengenbilanzsystem* ist es erlaubt, *CoC-* und *Nicht-CoC-Material* über einen festgelegten Zeitraum und an einem beliebigen Punkt der Lieferkette miteinander zu mischen. Das bedeutet, dass nach jeder Mischphase einem Anteil des *CoC-Materials*, der dem Anteil des *CoC-Materials* entspricht, das dem Mischprozess zugeführt wurde, der *CoC-Status* zugewiesen wird, sodass es keine Garantie für ein „zertifiziertes Produkt“ auf atomarer Ebene gibt. Die Mengen an *CoC-Material* werden jedoch durch ein *Materialbuchhaltungssystem* überwacht, um ihre Verhältnismäßigkeit zu gewährleisten. Jede Phase, in der eine weitere Verarbeitung oder Vermischung stattfindet, erfordert eine *CoC-Zertifizierung* für den Erhalt des *CoC-Status* für den möglichen *Ausgang* aus dem *Zertifizierungsumfang* des Betriebs.

Bei einem *Mengenbilanzsystem* umfassen die wichtigsten internen Kontrollen:

- die Ermittlung, welche *Zuflüsse* und/oder *Abflüsse* als *CoC-Material* anerkannt werden können (Abschnitte 3, 4, 5 und 6),
- die Durchführung der entsprechenden Bilanzierung und Abstimmung über den festgelegten Zeitraum, um die *Eingänge* an *CoC-Material* zu bestimmen und den *Ausgängen* zuzuordnen (Abschnitt 8),
- die Erhebung und Weitergabe relevanter Daten für *CoC-Dokumente* und zugehörige Aussagen (Abschnitte 9, 10 und 11).

5. Wesentliche Stufen der Materialströme in der Aluminium-Wertschöpfungskette

Der **ASI CoC Standard** definiert drei wesentliche Stufen für den Materialstrom in Lieferketten. An diesen Stufen sind die unterschiedlichsten *Betriebe* beteiligt, die für die Handhabung von Rohstoffen, die Metallproduktion sowie die Weiterverarbeitung und Herstellung von Endprodukten zuständig sind:

- **Primäraluminium:** Von der Bauxitmine über die Aluminiumoxidraffinerie an die Aluminiumhütte und die Aluminiumgießerei.
- **Recyclingaluminium:** Gesammelter Schrott zur Aluminiumgießerei.
- **Halbzeugfertigung und Produktion:** Aluminiumguss zur *Halbzeugfertigung* zur Verarbeitung zum Endprodukt.

Abbildung 2 – Wesentliche Stufen des Materialstroms rund um die Gießerei



Die Gießerei

Gießereien (sowohl für *Primär-* als auch für *Recyclingaluminium*) sind der gemeinsame Ausgangspunkt für die Fertigung von *Aluminium-Halbzeugen* nach der *Gießerei* und die anschließende nachgelagerte Produktion.

Die Gießereizuflüsse können *Aluminium* in Form von *Flüssigmetall* umfassen, das aus elektrolytischen Tiegeln in Aluminiumhütten oder aus Umschmelzwerken/Schmelzhütten stammt, oder in Form von *Kaltmetall*, wie z. B. Masseln zum Umschmelzen und Legierungselemente.

Gießereiprodukte gibt es je nach Kunden- oder Marktanforderungen in einer Vielzahl von Formen, Gewichten und Legierungen und sie umfassen unter anderem:

- Masseln zum Umschmelzen – unlegiertes Metall, das als Eingang für Gusslegierungen verwendet wird;
- Hochreine Barren (mit einem Aluminiumgehalt von 99,99 % bis 99,9999 % nach Masse) – für die Herstellung von Reinstaluminium und anderen Produkten;
- Masseln aus Gusslegierungen – zum späteren Schmelzen und sekundären Gießen (Sand-, Kokillen- und Druckguss), insbesondere im Automobilbereich;
- Knetlegierungen:
 - Walzbarren, -blöcke und -platten – für die Herstellung von Blechen, Bändern und Folien;
 - Pressbolzen – für Strangpressprofile;
 - Walzdraht – für die Herstellung von Hochspannungskabeln und Drähten;
 - Hochreine Legierungen in verschiedenen Formen – für Elektronik und Technik.
- In einigen Fällen werden Legierungen als *Flüssigmetall* zum direkten Formgießen an Kunden geliefert, ohne dass weiteres Umschmelzen von *Kaltmetall*-Masseln erforderlich ist.

Einige *Gießereiprodukte* können für weitere interne Prozesse zur *Halbzeugfertigung* verwendet, direkt an externe Kunden (einschließlich anderer *Gießereien*) oder über externe Lager, *Händler* oder Börsen indirekt an Kunden geliefert werden. Die folgenden Abschnitte befassen sich mit den *Betrieben* in jeder dieser Stufen, die physisches Material entlang der *Aluminium-Wertschöpfungskette* verarbeiten.

a. Primäraluminium

Zwei Drittel des weltweiten Bedarfs an Aluminiumhalbzeugen wird derzeit aus Primärquellen gedeckt¹.

Tätigkeiten in Verbindung mit der Herstellung von *Primäraluminium* werden weltweit ausgeführt. Im Jahr 2020 entfielen etwa 90 % des weltweiten *Bauxitabbaus* auf die Länder Australien, Brasilien, China, Guinea, Indien und Indonesien.² Der Großteil der *Aluminiumoxidraffination* findet in Australien, Brasilien, China und Indien statt, deren Anteil an der globalen Aluminiumoxidproduktion 2020 über 80 % betrug.³ *Aluminiumverhüttung* findet überwiegend in China statt, auf das allein im Jahr 2020 fast 60 % der weltweiten Primäraluminiumproduktion entfielen. Die Region des Golf-Kooperationsrates (GKR) ist mit fast 10 % des weltweiten Angebots der zweitgrößte Produzent, während Ost- und Mitteleuropa, Nordamerika und Westeuropa jeweils weitere 5 bis 6 % produzieren.⁴

Die Konzentration der Primäraluminiumproduktion in einigen wenigen Regionen spiegelt sich in der relativen Konzentration der Eigentumsverhältnisse in diesem Sektor wider: Auf die zehn größten Herstellerunternehmen entfielen im Jahr 2020 fast 50 % der weltweiten Primäraluminiumproduktion⁵.

In der Vergangenheit waren die Stufen *Bauxitabbau*, *Aluminiumoxidraffination* und *Aluminiumverhüttung* der *Aluminium*-Wertschöpfungskette vertikal integriert. *Bauxit* wurde aus rohstoffreichen Gebieten zu nahegelegenen Aluminiumoxidraffinerien transportiert, die wiederum Aluminiumoxid in Gebiete mit reichlich, langfristig und zu wettbewerbsfähigen Preisen verfügbarem Strom beförderten, der von Aluminiumhütten in großen Mengen benötigt wird. Diese produzierten eine im Allgemeinen global bepreiste Ware, wobei die gesamte Lieferkette unter der Kontrolle eines Eigentümers oder eines Eigentümerkonsortiums stand. In den letzten Jahren hat der Transport von *Bauxit* per Schiff vor allem infolge des Wachstums der chinesischen Aluminiumindustrie stark zugenommen und die *Aluminiumoxidraffination* findet nicht mehr zwingend in unmittelbarer Nähe der Bauxitminen statt. Die unterschiedliche Preisgestaltung für *Bauxit* und *Aluminiumoxid* als eigenständige Rohstoffe ist die Folge der Desintegration des Versorgungsmodells für *Primäraluminium*. Heute ist der Sektor viel heterogener als im 20. Jahrhundert und vertikal integrierte Hersteller reihen sich neben reinen Bauxitminen, Bauxitminen-Aluminiumoxidraffinerien und Aluminiumhütten ein (von denen einige beginnen, sich wieder in die vorgelagerten Bereiche einzugliedern, um den Zugang zu Rohstoffen zu sichern).

In der Regel, wenn auch nicht immer, betreiben Aluminiumhütten *Gießereien* am selben Standort, die das *Flüssigmetall* aus der elektrolytischen *Aluminiumverhüttung* zu festen (manchmal legierten) Formen gießen. Es ist wichtig zu wissen, dass an Aluminiumhütten angeschlossene *Gießereien* zusätzlich zum elektrolytischen *Flüssigmetall* oft noch einen *Zufluss* an *Kaltmetall* haben. Aus produktionstechnischen Gründen wird dieses *Kaltmetall* ggf. nicht von den Aluminiumhütten oder Umschmelzwerken/Schmelzhütten bezogen, die das *Flüssigmetall* liefern. An Hütten angegliederte *Gießereien* können auch *intern erzeugten Schrott*, wie z. B. nicht spezifikationsgerechte Produkte oder Verschnitte, umschmelzen und *Flüssigmetall* hinzugeben, das intern aus *Krätze* aus den Schmelz-

¹ <https://alucycle.international-aluminium.org/>

² <https://pubs.usgs.gov/periodicals/mcs2021/mcs2021-bauxite-alumina.pdf>

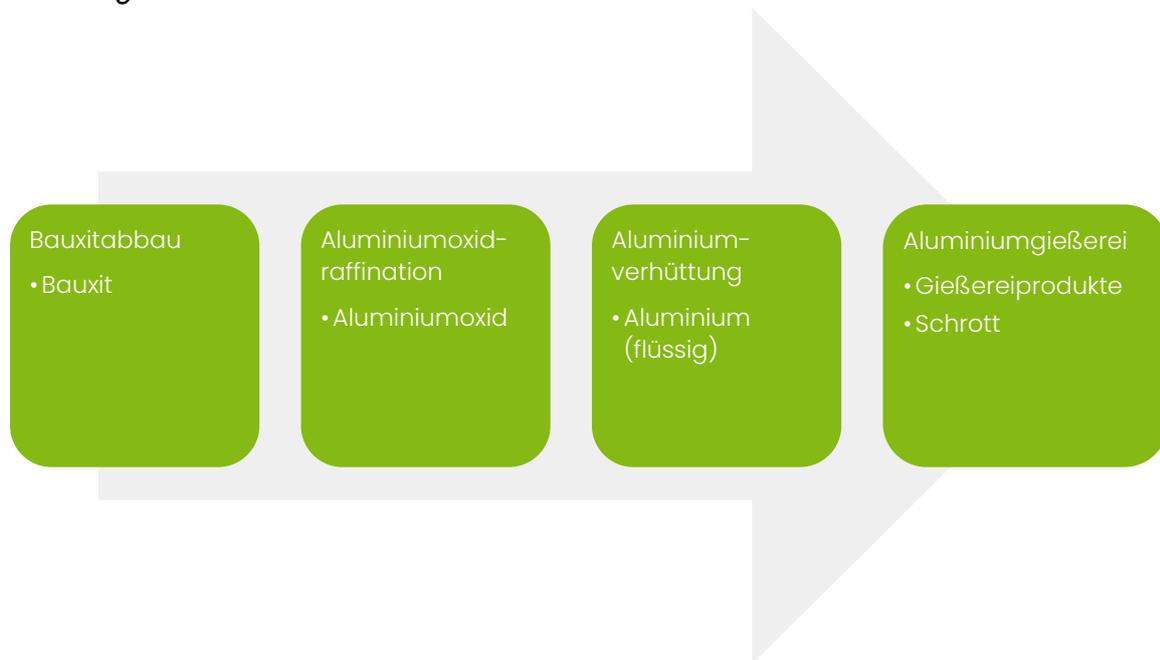
³ <https://pubs.usgs.gov/periodicals/mcs2021/mcs2021-bauxite-alumina.pdf>

⁴ <http://www.world-aluminium.org/statistics/primary-aluminium-production/> (Daten von 2020)

⁵ Berechnet aus <https://www.statista.com/statistics/280920/largest-aluminum-companies-worldwide/> (Daten von 2020) und <http://www.world-aluminium.org/statistics/primary-aluminium-production/>

und Warmhalteöfen zurückgewonnen wurde. Extern erzeugtes *recyclbares Schrottmaterial*, wie z. B. *Pre-Consumer-Schrott* von nahegelegenen Halbzeugherstellern, kann ebenfalls Teil des Zuflusses zu Hütten angegliederten *Gießereien* sein.

Abbildung 3 – Primäraluminium



b. Recyclingaluminium

2019 deckt das Recycling von *recyclbarem Schrottmaterial* mehr als ein Drittel der weltweiten Nachfrage nach *Aluminium*⁶. Recyclingzuflüsse können *Pre-Consumer-Schrott*, z. B. aus der Verarbeitung und Herstellung von *Aluminium* und aluminiumhaltigen Produkten (z. B. *Krätze*), und *Post-Consumer-Schrott*, unter anderem aus Verpackungen (z. B. gebrauchte Getränkedosen und flexible Verpackungen aus Mischmaterial), aus dem Transportwesen (z. B. geschredderte Autokarosserien oder Motorblöcke), aus dem Baugewerbe (z. B. Fensterrahmen oder Fassaden) und aus langlebigen Konsumgütern wie Mobiltelefonen sein.

Im Gegensatz zur Produktion von *Primäraluminium* besteht die Wertschöpfungskette für *Recyclingaluminium* aus einer Reihe von Ketten, die häufig an bestimmte Arten von *recyclbarem Schrottmaterial*, Legierungen oder Metallprodukten gebunden sind. Viele dieser Ketten sind stark fragmentiert und umfassen auf ihren verschiedenen Stufen Zehntausende von *Betrieben*, darunter große Konzerne bis hin zu kleinen und mittleren Unternehmen (KMU) sowie kommunale Sammelprogramme des öffentlichen Sektors. Ein großer Teil des *Post-Consumer-Schrotts* wurde in der Vergangenheit im Hinblick auf die zurückgewonnenen Metalle erfolgreich im informellen Sektor

⁶ IAI (2021) IAI Material Flow Model – 2021 Update <https://international-aluminium.org/resource/iai-material-flow-model-2021-update/>

gesammelt, sortiert und recycelt, aber mit weniger Kontrolle über die Risiken in den Bereichen Umwelt, Soziales und Governance.⁷

Während einige Anwendungen (z. B. Verpackungen) eine kurze Lebensdauer haben, bevor sie recycelt werden, erstreckt sich die Lebensdauer anderer Produkte (z. B. Autos, Gebäudefenster) über mehrere Jahrzehnte. Insgesamt wächst auf dem Weltmarkt die Nachfrage nach *Aluminium*, sodass weiterhin *Primäraluminium* produziert werden muss, da die verfügbare Menge an Aluminiumschrott den Bedarf bei weitem nicht deckt. Das Recycling von *Aluminium* bringt erhebliche Vorteile für die Umwelt mit sich und die gute Recyclingfähigkeit von *Aluminium* ist einer seiner entscheidendsten Vorteile.⁸ Ein Drittel des weltweiten Bedarfs an Aluminiumhalbzeugen wird derzeit mit Recyclingaluminium gedeckt, im Jahr 2019 waren es 20 Millionen Tonnen *Post-Consumer-* und 14 Millionen Tonnen *Pre-Consumer-Schrott*⁹.

Gießereien für *Recyclingaluminium* haben zusätzlich zum Schrott oft einen Zufluss von *Kaltmetall*, das von anderen *Gießereien* bezogen werden kann. *Gießereien* können auch *intern erzeugten Schrott*, wie z. B. nicht spezifikationsgerechte Produkte oder Verschnitte, umschmelzen und intern aus *Krätze* von den Schmelz- und Warmhalteöfen gewonnenes Metall hinzufügen. Da diese die Grenze des *Zertifizierungsumfangs* nicht überschreiten, sind sie in einem *Mengenbilanzsystem* nicht von Bedeutung.

Die Aluminiumrecyclingindustrie ist kein einheitlicher oder homogener Sektor, aber ihre Akteure lassen sich neben den Sammlern, Demontagebetrieben, Schredderanlagen, Altmetallhändlern und Abfallentsorgungsunternehmen, die das Recycling ermöglichen, grob in Umschmelzwerke oder Schmelzhütten einteilen. Umschmelzwerke sind in der Regel größere Unternehmen und ihre Unternehmensstruktur ähnelt der von Primäraluminiumherstellern. Sie verarbeiten gut sortierten *Post-Consumer-* und *Pre-Consumer-Schrott* in erster Linie zu Knetlegierungen, indem sie Schrotte eines bestimmten Legierungstyps umschmelzen, um Metall mit der gleichen Legierungsspezifikation herzustellen. Diese Knetlegierungen werden zur Herstellung von gewalzten sowie stranggepressten Produkten verwendet und dieses Verfahren eignet sich gut für *geschlossene Recyclingkreisläufe*. Schmelzhütten hingegen sind in der Regel kleinere Unternehmen, die gemischte Schrottsorten annehmen und Legierungen (vor allem Gusslegierungen) auf Bestellung herstellen. Schmelzhütten verarbeiten häufig auch *Krätze* und produzieren Desoxidationsmetall für den Einsatz in der Stahlindustrie.¹⁰

c. Halbzeugfertigung und Produktion

⁷ Ein ISO-Prozess hat die *ISO IWA 19 Guidance Principles for the Sustainable Management of Secondary Metals* (Leitlinien für das nachhaltige Management von Sekundärmetallen) entwickelt, um die Formalisierung solcher Unternehmen und die Entwicklung von Rahmenbedingungen für die Regierungspolitik zu fördern:

http://www.iso.org/iso/home/store/catalogue_tc/catalogue_detail.htm?csnumber=69354

⁸ IAI (2018) *Aluminium Recycling* <http://recycling.world-aluminium.org/>

⁹ IAI (2021) *The Global Aluminium Cycle* <https://alucycle.international-aluminium.org/>

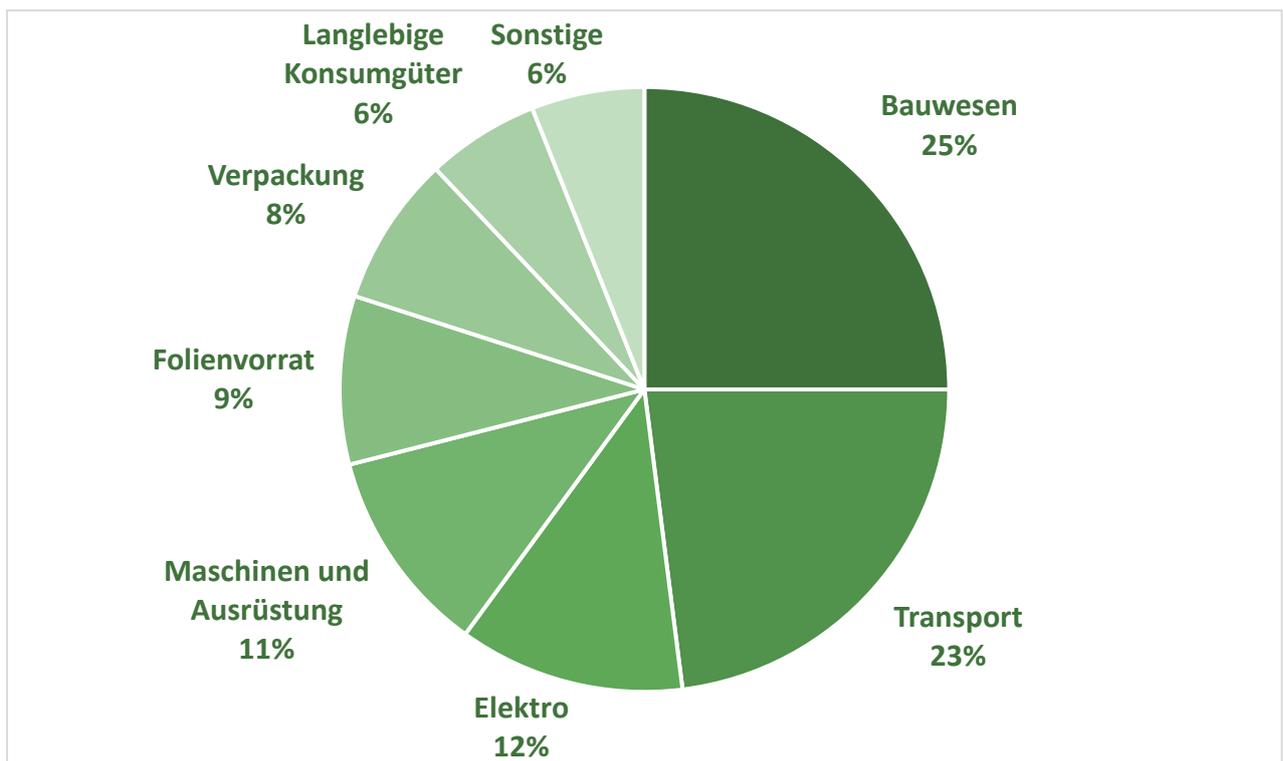
¹⁰ IAI (2009) *Global Aluminium Recycling: A Cornerstone of Sustainable Development* https://www.world-aluminium.org/media/filer_public/2013/01/15/f10000181.pdf

Es gibt eine Vielzahl unterschiedlicher nachgelagerter Sektoren und Segmente, die *Aluminium* verarbeiten und verwenden.

Die *Halbzeugfertigung* aus *Aluminium* ist in der Regel der erste Schritt der Lieferkettentätigkeit *Post-Gießerei*, wie sie der *ASI CoC Standard* definiert, und erfolgt durch Strangpressen, Walzen, Formguss und andere Spezialverfahren (z. B. zur Herstellung von Pulvern, Flocken und Pasten), die eine breite Palette von Produkten als Eingangsmaterialien für die weitere Fertigung ergeben können.

Zu den Herstellern von Halbzeugen gehören unter anderem Formgießereien, Blech- und Folienwalzwerke, Strangpressen, Schmiede- und Stanzwerke sowie Kabelhersteller. Diese verwandeln *Kalt-* oder *Flüssigmetall* aus *Gießereien* in Produkte, die von nachgelagerten Herstellern und Verarbeitern verwendet werden, bevor sie dann zu den Produzenten der Endprodukte gelangen. Alle diese Prozesse und Unternehmensarten sind in der Lieferkettentätigkeit *Post-Gießerei* zusammengefasst.

Abbildung 4 – Nachfrage nach Aluminiumhalbzeugen nach Verbrauchersegmenten (2020)



d. Händler

Händler können laut ASI-Satzung nicht zertifiziert werden – sie wandeln kein physisches Material um und haben daher keine Verpflichtungen nach dem **ASI Performance Standard** oder dem **ASI CoC Standard**. Allerdings muss *CoC-Material*, das durch die Hände Dritter geht, einschließlich *Händlern*,

Speditionsunternehmen und Lagern, identifizierbar sein und mit *CoC-Dokumenten* gemäß Abschnitt 9 verknüpft werden, die eine Überprüfung der entsprechenden Lieferung ermöglichen.

Einige Hersteller von *Bauxit*, *Aluminiumoxid* und/oder *Aluminium* handeln auch mit diesen Materialien, ohne sie umzuwandeln. In diesen Fällen würden sie aufgrund ihrer Handelstätigkeiten gemäß dem Standard als *Händler* betrachtet werden (Kriterien 3.1 c(ii), 3.2 c(ii), 3.3 c(ii), 5.1 c(ii), 6.1 c(ii)). Ihre Verarbeitungstätigkeiten würden dann den Kriterien für die Beschaffung und Produktion unterliegen.

6. Qualifikation von ASI-Aluminium

Der **ASI CoC Standard** legt die *Managementsysteme* fest, die benötigt werden, um die qualifizierten *Eingänge* an *CoC-Material* (*ASI-Bauxit*, *ASI-Aluminiumoxid*, und *ASI-Aluminium*) und *anerkanntem Schrott* zu bestätigen. *Nicht-CoC-Material* (einschließlich *recyceltem Schrottmaterial*, das kein *anerkannter Schrott* ist) ist Material, das die Anforderungen der Abschnitte 3, 4, 5 und 6 des *CoC Standard* nicht erfüllt und daher der in Abschnitt 7 beschriebenen *Sorgfaltspflicht* unterliegt.

Nach dem *Mengenbilanzsystem* können diese verschiedenen *Zuflüsse* in jeder Stufe gemischt werden (allerdings nicht zwischen den einzelnen Arten von *CoC-Material* – d. h. *ASI-Bauxit*, *ASI-Aluminiumoxid*, *ASI-Aluminium* und *anerkannter Schrott* können nicht miteinander gemischt werden) und die Ausgangsmengen an *CoC-Material* werden gemäß den Anforderungen in Abschnitt 8 des **ASI CoC Standard** kontrolliert.

Die *Eingänge* an *CoC-Material* in den *Zertifizierungsumfang* eines *Betriebs* können nur von Lieferanten stammen, die sowohl nach dem **ASI Performance Standard** als auch nach dem **ASI Chain of Custody Standard** zertifiziert sind, es sei denn, der Lieferant übt ausschließlich *Post-Gießerei*-Tätigkeiten aus und kann nachweisen, dass er innerhalb von zwei Jahren nach seinem Eintritt in die zu ASI die *Zertifizierung* nach dem **ASI Performance Standard** erreicht.

Das bedeutet, dass *CoC-Material* und *anerkannter Schrott* von *Betriebsstätten* stammen, die:

- nach dem *ASI Performance Standard* zertifiziert sind, mit Ausnahme von *Betrieben*, die wie oben angegeben nur *Post-Gießerei*-Tätigkeiten ausüben, und
- im *CoC-Zertifizierungsumfang* eines *Betriebs* liegen, oder
- an denen der *Betrieb* ein rechtliches Interesse hat und die im *CoC-Zertifizierungsumfang* eines anderen *CoC-zertifizierten Betriebs* enthalten sind, um *Joint-Venture*-Situationen zu berücksichtigen.

Abschnitte 3, 4, 5 und 6 konzentrieren sich auf die Beschaffung von *CoC-Material*, um eine Produktkette für dieses Material auf seinem Weg durch die aufeinanderfolgenden *Betriebe* zu fördern. Im Gegensatz zu *CoC-Material* gehen mit *Nicht-CoC-Material* und *recycelbarem Schrottmaterial* nicht zwingend Informationen zur Herkunft einher und daher unterliegt es den Anforderungen zur Erfüllung der *Sorgfaltspflicht* in Abschnitt 7.

Abbildung 5 veranschaulicht die Materialströme für einen *Betrieb* mit mehreren *Betriebsstätten* und mehreren Tätigkeiten in der Lieferkette innerhalb seines *CoC-Zertifizierungsumfangs*. Die Erfüllung der

Sorgfaltspflicht für Nicht-CoC-Material, einschließlich recycelbarem Schrottmaterial, das an nicht-CoC-zertifizierte Lieferanten außerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs geht, kann auf Ebene des gesamten Betriebs oder auf der Ebene einer Betriebsstätte/Lieferkettentätigkeit angewendet werden.

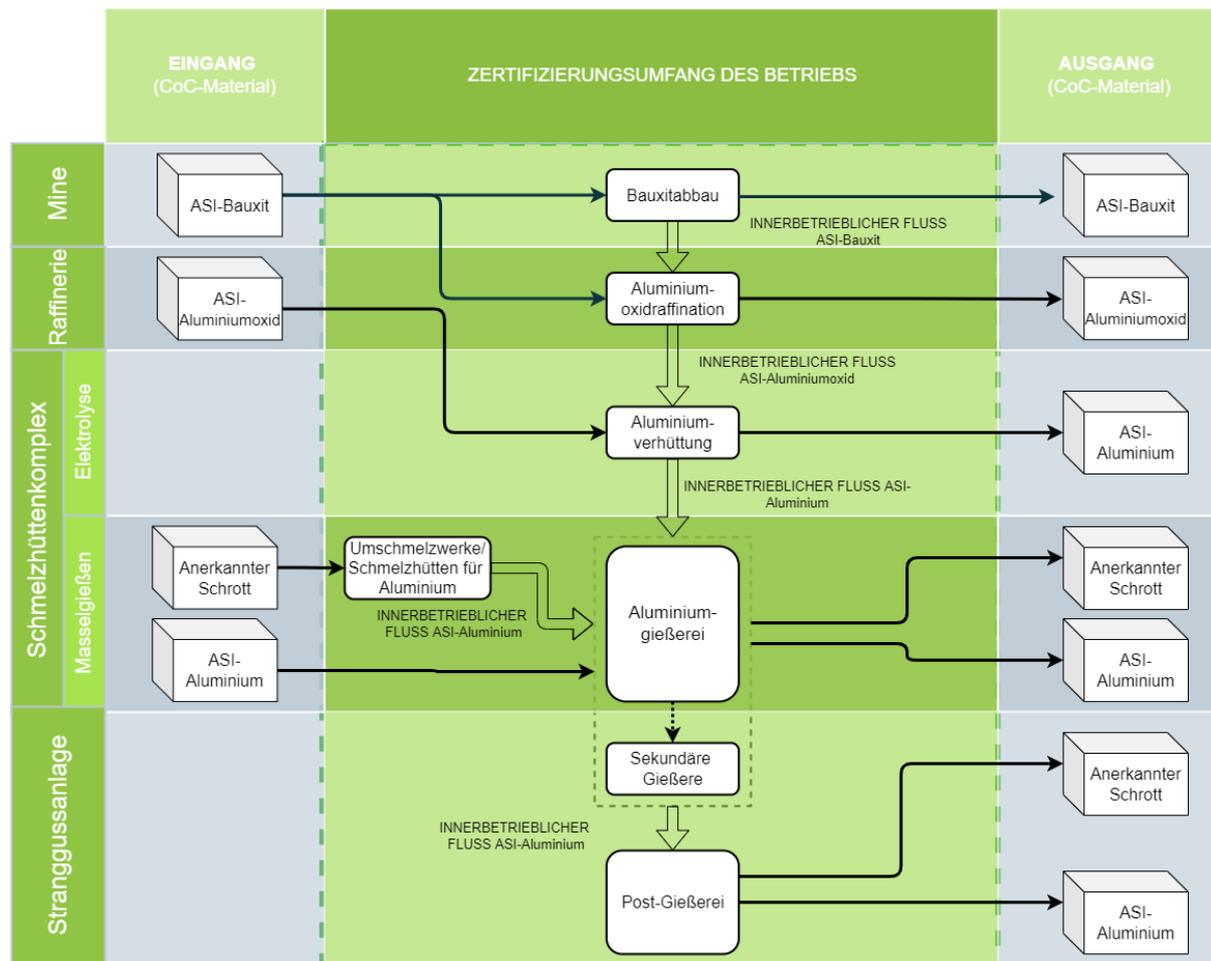


Abbildung 5 – Ströme von CoC-Material und anerkanntem Schrott für einen theoretischen Betrieb mit Zertifizierungsumfang über mehrere integrierte Lieferkettentätigkeiten (Zu- und Abflüsse von Nicht-CoC-Material sind zwar nicht dargestellt, folgen aber denselben Strömen wie die Ein- und Ausgänge von CoC-Material und anerkanntem Schrott).

Joint Venture

Joint-Venture-Vereinbarungen mit mehreren Anteilseignern sind in der Aluminiumindustrie üblich, da die Errichtung neuer Betriebsstätten erhebliche Kapitalinvestitionen erfordert und sie sich als Strategien zur Sicherung der Metallversorgung der verarbeitenden Branchen etabliert haben. Diese Betriebsstätten werden häufig auf Basis eines Umarbeitungsvertrags betrieben, wobei die Anteilseigner Anspruch auf einen Anteil an der Produktion haben.

Für den ASI CoC Standard kann ein ASI-Mitglied mit Zertifizierung nach dem ASI Performance Standard, das an einem Joint-Venture-Betrieb beteiligt ist, aber nicht die Kontrolle darüber hat, einen

Anteil am physischen Materialausgang erhalten, den es ab dem Zeitpunkt des Erhalts *kontrollieren* würde. Der *CoC-zertifizierte Betrieb*, der das *Joint Venture kontrolliert*, muss sicherstellen, dass dieser *Ausgang* in Form von *CoC-Material* an die *Joint-Venture-Partner* in seinem *Materialbuchhaltungssystem* verbucht wird.

Um *CoC-Material* und die damit verbundenen Ansprüche an seine eigenen Kunden weitergeben zu können, müsste der nicht kontrollierende Partner ab dem Zeitpunkt des Erhalts selbst die *ASI CoC-Zertifizierung* haben. Dazu ist eine ASI-Mitgliedschaft in der Mitgliederklasse *Produktion und Verarbeitung* oder *Industrielle Anwender* erforderlich. Der *CoC-Zertifizierungsumfang* des *Joint-Venture-Partners* bezieht sich dann auf den *CoC-zertifizierten Joint-Venture-Betrieb*, von dem er seinen Anteil an der Produktion erhält. Auf diese Weise fallen *Materialbuchhaltung* und *Informationsfluss* für diesen Produktionsanteil weiterhin unter die Anforderungen des *ASI CoC Standard* und werden entsprechend geprüft.

Der *ASI CoC Standard* ist ein Mengenbilanzmodell, daher wird der *CoC-Status* „zugewiesen“. Die *Joint-Venture-Parteien* müssen daher festlegen, wie der *CoC-Materialstatus* auf den Produktionsanteil jeder Partei verteilt werden soll. *CoC-Material* kann anteilig nach Kapital- oder Produktionsanteilen oder auf eine andere zu vereinbarende Weise zugewiesen werden. Dies ist eine Angelegenheit, die von den Parteien im Rahmen der *Joint-Venture-Vereinbarung* zu regeln ist.

Die *ASI CoC-Zertifizierung* ist für nicht kontrollierende *Joint-Venture-Anteilseigner*, die kein *CoC-Material* entgegennehmen, nicht relevant.

Leitfaden zum ASI Chain of Custody (CoC) Standard

Über diesen Leitfaden

Der **ASI CoC Standard** legt die Anforderungen für die *CoC-Zertifizierung* dar. Dieser **Leitfaden zum ASI CoC Standard** wurde als Hilfsmittel für *ASI-Mitglieder*, die eine *CoC-Zertifizierung* anstreben, und *ASI-akkreditierte Auditoren*, die unabhängige *Audits* durchführen, entwickelt. Er bietet eine allgemeine Orientierungshilfe für *Unternehmen*, die dem **ASI CoC Standard** entsprechende Systeme und *Verfahren* einführen möchten.

Der **ASI CoC Standard** und der **Leitfaden zum ASI CoC Standard** sind in drei Abschnitte gegliedert:

- A. **Abschnitte 1 - 2. Allgemeines CoC-Management:** Managementsystem und Verantwortlichkeiten; Externe Auftragnehmer.
- B. **Abschnitte 3 - 7. Bestätigung anerkannter Eingänge:** Primäraluminium; Recyclingaluminium; Gießereien; Post-Gießerei; Sorgfaltsprüfung.
- C. **Abschnitte 8 - 11. CoC-Buchhaltung, -Dokumentation und -Aussagen:** Materialbuchhaltungssystem; Ausstellung von CoC-Dokumenten; Erhalt von CoC-Dokumenten; Aussagen und Kommunikation.

Wie der **ASI Performance Standard** legt auch der **ASI CoC Standard** fest, was ein *Unternehmen* leisten muss, schreibt aber nicht vor, wie Systeme und *Verfahren* zu gestalten und umzusetzen sind, um dies zu erreichen. Der **Leitfaden zum ASI CoC Standard** enthält daher Hintergrundinformationen, Erläuterungen und zu berücksichtigte Aspekte, ist jedoch nicht normativ und sollte als Anlaufstelle für ggf. benötigte Informationen und Unterstützung betrachtet werden. Maßgeblich ist letztendlich der **ASI CoC Standard**.

Übersicht der Anwendbarkeit

In Tabelle 1 unten sind in der obersten Zeile die relevanten Stufen der *Aluminium-Lieferkette* und in der linken Spalte die elf Abschnitte des **ASI CoC Standard** aufgeführt. Die Schattierung kennzeichnet die anwendbaren Anforderungen für jede Stufe. Für eine einzelne Tätigkeit in der Lieferkette gilt von den elf Abschnitten immer nur eine Teilmenge, die Grün und Orange hervorgehoben ist (sofern zutreffend). Im *CoC-Zertifizierungsumfang* eines *Betriebs* kann mehr als eine Tätigkeit in der Lieferkette enthalten sein.

Tabelle 1 – Anwendbarkeit der Abschnitte im ASI CoC Standard auf verschiedene Stufen der Aluminium-Lieferketten

Legende:

| | | |
|-----------|----------------------------|-----------------|
| Anwendbar | Anwendbar falls zutreffend | Nicht anwendbar |
|-----------|----------------------------|-----------------|

| Tätigkeit in der Lieferkette Abschnitte | Bauxit-abbau | Aluminium-oxidraffination | Aluminium-verhüttung | Umschmelzen/ Aufbereiten von Aluminium | Gießereien | Post-Gießerei |
|--|----------------------------|----------------------------|----------------------------|---|----------------------------|----------------------------|
| 1. Managementsystem und Verantwortlichkeiten | Anwendbar | Anwendbar | Anwendbar | Anwendbar | Anwendbar | Anwendbar |
| 2. Externe Auftragnehmer | Anwendbar falls zutreffend | Anwendbar falls zutreffend | Anwendbar falls zutreffend | Anwendbar falls zutreffend | Anwendbar falls zutreffend | Anwendbar falls zutreffend |
| 3. Primäraluminium | Anwendbar | Anwendbar | Anwendbar | Nicht anwendbar | Nicht anwendbar | Nicht anwendbar |
| 4. Recyclingaluminium | Nicht anwendbar | Nicht anwendbar | Nicht anwendbar | Anwendbar | Nicht anwendbar | Nicht anwendbar |
| 5. Gießereien | Nicht anwendbar | Nicht anwendbar | Nicht anwendbar | Nicht anwendbar | Anwendbar | Nicht anwendbar |
| 6. Post-Gießerei | Nicht anwendbar | Nicht anwendbar | Nicht anwendbar | Nicht anwendbar | Nicht anwendbar | Anwendbar |
| 7. Sorgfaltspflicht | Anwendbar falls zutreffend | Anwendbar | Anwendbar | Anwendbar | Anwendbar | Anwendbar |
| 8. Mengenzahlungssystem | Anwendbar | Anwendbar | Anwendbar | Anwendbar | Anwendbar | Anwendbar |
| 9. Ausstellung von CoC-Dokumenten | Anwendbar | Anwendbar | Anwendbar | Anwendbar | Anwendbar | Anwendbar falls zutreffend |
| 10. Erhalt von CoC-Dokumenten | Anwendbar falls zutreffend | Anwendbar | Anwendbar | Anwendbar | Anwendbar | Anwendbar falls zutreffend |
| 11. Aussagen und Kommunikation | Anwendbar falls zutreffend | Anwendbar falls zutreffend | Anwendbar falls zutreffend | Anwendbar falls zutreffend | Anwendbar falls zutreffend | Anwendbar falls zutreffend |

A. Allgemeines CoC-Management

1. Managementsystem und Verantwortlichkeiten

Abschnitt 1 legt die allgemeinen Elemente von Managementsystemen dar, die ein Betrieb zur effektiven Umsetzung des **ASI CoC Standard** benötigt. Ein Betrieb kann eine einzelne Betriebsstätte oder mehrere Betriebsstätten haben, muss jedoch unter der Kontrolle eines ASI-Mitglieds stehen, um ihn mit den Verpflichtungen einer ASI-Mitgliedschaft und dem **ASI-Beschwerdeverfahren** in Verbindung bringen zu können. Die Kriterien in diesem Abschnitt können in der Regel in vorhandene Managementsysteme integriert werden, die für die Verwaltung von Vertrieb, Beschaffung und Bestand relevant sind.

Hintergrund

Die Erfüllung des **ASI CoC Standard** durch ein Mitglied/einen Betrieb erfordert in der Regel ein Managementsystem, das alle anwendbaren Teile des Standards erfüllt.

Für ein effektives Managementsystem:

- müssen Mitarbeiter geschult und fachkundig genug sein, um ihre Verantwortlichkeiten zu verstehen.
- müssen Prozesse eingerichtet werden, die auszuführende Aufgaben und Arbeiten festlegen.
- ist ein angemessenes Daten- und Aufbewahrungsmanagement erforderlich, um konsistente, messbare und nachvollziehbare Ergebnisse zu gewährleisten.

In der Praxis können die für den **ASI CoC Standard** entwickelten Managementsysteme viele verschiedene Formen annehmen, die von verschiedenen Faktoren abhängen, darunter zum Beispiel:

- die Art der *Geschäftstätigkeit*,
- die Art der zu bearbeitenden Materialien,
- Anzahl, Größe und Ausmaß der betroffenen *Betriebsstätten*,
- der Grad der Integration in IT-Systeme,
- der Automatisierungsgrad von Prozessen.

In Abhängigkeit von diesen Faktoren könnte ein geeignetes Managementsystem für einen bestimmten *CoC-Zertifizierungsumfang*:

- auf Betriebsstättenebene und/oder auf der Ebene eines *Betriebs* (gesamtes Unternehmen) implementiert werden.
- als neues Managementsystem entwickelt oder auf Basis eines bestehenden Managementsystems erweitert oder angepasst werden.

Der Betrieb kann sich überlegen, wie sein Managementsystem am besten auf die Erfüllung des **ASI CoC Standard** ausgelegt werden kann, wobei anzumerken ist, dass es sich im Laufe der Zeit und mit zunehmender Implementierungserfahrung weiterentwickeln kann.

Beachten Sie bitte, dass die ASI im Umgang mit wirtschaftlich sensiblen Informationen an ihre **ASI-Richtlinie zur Einhaltung kartellrechtlicher Bestimmungen** und ihre **ASI-Vertraulichkeitsrichtlinie** gebunden ist. Diese *Richtlinien* finden Sie auf der ASI-Website unter <https://aluminium-stewardship.org/about-asi/legal-finance-policies/>

Was ist ein „Betrieb“?

Der ASI CoC Standard legt Verantwortlichkeiten für den „Betrieb“ fest.

Ein Betrieb kann daher in seiner Gesamtheit ein ASI-Mitglied sein oder unter der Kontrolle eines ASI-Mitglieds stehen, z. B. im Fall eines Geschäftsbereichs, einer Gruppe verbundener Betriebsstätten oder einer einzelnen Betriebsstätte.

*Der CoC-Zertifizierungsumfang muss die Grenzen für die Ein- und Ausgänge aller CoC-Materialien innerhalb des Betriebs (einschließlich aller externen Auftragnehmer) festlegen. Der Betrieb legt im Rahmen der anfänglichen Selbstbewertung fest, was in seinem CoC-Zertifizierungsumfang enthalten ist. Weitere Informationen dazu finden Sie im **ASI Assurance Manual**.*

Umsetzung

1.1 ASI-Mitgliedschaft

Der *Betrieb*, der eine *CoC-Zertifizierung* beantragt, muss ein angesehenes *ASI-Mitglied* der Mitgliederklassen *Produktion und Verarbeitung* oder *Industrielle Anwender* sein, oder unter der *Kontrolle* eines solchen *ASI-Mitglieds* stehen und sich dadurch verpflichten, die Verpflichtungen einer *ASI-Mitgliedschaft* und das *ASI-Beschwerdeverfahren* einzuhalten.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebsstätten*.

Umsetzung

ASI-Mitglieder der Mitgliederklassen *Produktion und Verarbeitung* und *Industrielle Anwender* sind die einzigen Arten von Organisationen, die eine *ASI-Zertifizierung* beantragen können.

Für eine *ASI-Mitgliedschaft* muss der *Betrieb*, der die *CoC-Zertifizierung* anstrebt, die Verpflichtungen einer *ASI-Mitgliedschaft* eingehen, zu denen gehört:

- an die Satzung der ASI gebunden zu sein.

- sich bereitzuerklären, die Mission der ASI zu unterstützen.
- keinen Tätigkeiten nachzugehen, die die ASI wahrscheinlich in Verruf bringen.
- zuzustimmen, dass die ASI-Mitgliedschaft und/oder -Zertifizierung aufgrund seiner Handlungen oder Unterlassungen, einschließlich infolge der Ergebnisse eines ASI-Beschwerdeverfahrens, gekündigt, zurückgezogen oder ausgesetzt werden kann.
- in die Befolgung der ASI-Richtlinie zur Einhaltung kartellrechtlicher Bestimmungen einzuwilligen.
- der Einhaltung der ASI-Anforderungen bezüglich der Verwendung des ASI-Logos und ASI-bezogener Aussagen zuzustimmen.

Aktuelle ASI-Mitglieder und deren Zertifizierungsstatus sind auf der ASI-Website in ihrer jeweiligen Mitgliederklasse unter folgender Adresse aufgeführt: <http://aluminium-stewardship.org/about-asi/current-members/>.

Falls unklar ist, ob der *Betrieb* unter die *Kontrolle* eines ASI-Mitglieds fällt, wenden Sie sich an das ASI Secretariat unter info@aluminium-stewardship.org.

1.2 CoC-Managementsystem

Der *Betrieb* muss in allen *Betriebsstätten* innerhalb des CoC-Zertifizierungsumfangs des *Betriebs*, die im Besitz von CoC-Material sind, über ein *Managementsystem* verfügen, das alle anwendbaren Anforderungen des ASI CoC Standard erfüllt.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebsstätten*.

Umsetzung

Ein *Managementsystem* kann viele verschiedene Formen annehmen, sollte seine Wirksamkeit jedoch über den gesamten festgelegten CoC-Zertifizierungsumfang des *Betriebs*, der die CoC-Zertifizierung anstrebt, entfalten.

Die anwendbaren Anforderungen des **ASI CoC Standard** können häufig in vorhandene *Managementsysteme* integriert werden, die für die Verwaltung von Vertrieb, Beschaffung, Prozessablauf und/oder Bestand relevant sind und für Erfüllung von Anforderungen an das Qualitätsmanagement z. B. nach ISO 9001 eingesetzt werden.

Unterstützende *Verfahren* für CoC-*Managementsysteme* sollten Umfang und Komplexität der Abläufe widerspiegeln, für die sie gelten und am Verwendungspunkt verfügbar sein.

Umsetzung – Materialbuchhaltungssystem

Es ist zu beachten, dass das *Managementsystem* bei allen *Betrieben* ein *Materialbuchhaltungssystem* umfassen muss (siehe Abschnitt 8).

1.3 Überwachung des CoC-Managementsystems

Der *Betrieb* hat dafür Sorge zu tragen, dass das *Managementsystem* für Kriterium 1.2 regelmäßig überprüft und aktualisiert wird, um die mit der Implementierung gemachten Erfahrungen zu berücksichtigen und mögliche Bereiche mit *Nichtkonformitäten* anzugehen.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebsstätten*.

Umsetzung

Managementsysteme sollten regelmäßig überprüft werden. Empfohlen wird mindestens alle fünf Jahre, bei Bedarf kann aber auch häufiger geprüft werden.

Mitarbeiter sollten ermutigt werden, Verbesserungsmöglichkeiten beim *CoC-Managementsystem* aufzuzeigen.

Revisionen sollten auf eine kontinuierliche Verbesserung hinwirken und Folgendes berücksichtigen:

- Die bei der Umsetzung gewonnene Erfahrung des Unternehmens;
- Die Ergebnisse interner Überprüfungen oder Audits;
- Empfehlungen aus *ASI-Audits*;
- Die Einführung neuer oder überarbeiteter Anforderungen in *ASI-Standards*;
- Die Notwendigkeit zusätzlicher Schulungs- und/oder Kommunikationsmaßnahmen.

1.4 Vertreter der Geschäftsleitung

Der *Betrieb* muss mindestens einen *Vertreter der Geschäftsleitung* haben, der die Gesamtverantwortung und Befugnis hat, die Erfüllung der Anforderungen des *ASI CoC Standard* durch den *Betrieb* zu gewährleisten.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebsstätten*.

Umsetzung

Stellen Sie sicher, dass eine eindeutige Benennung einer zuständigen Führungskraft mit entsprechender Verantwortung und Befugnis für den **ASI CoC Standard** erfolgt.

Dabei sollte es sich um eine Person handeln, die effektiv mit allen relevanten Geschäftsbereichen zusammenarbeiten kann, die für die Einhaltung des **ASI CoC Standard** verantwortlich sind.

Der *Betrieb* kann prüfen, wie die interne Abstimmung verbessert werden kann, beispielsweise durch eine interne Arbeitsgruppe oder einen Ausschuss und/oder durch Aufnahme in die Tagesordnung regelmäßiger Sitzungen der Geschäftsleitung.

1.5 Kommunikation und Schulung

Der *Betrieb* hat Kommunikations- und Schulungsmaßnahmen einzuführen und umzusetzen, um das Personal für seine Verantwortlichkeiten gemäß dem *ASI CoC Standard* zu sensibilisieren und ihm die entsprechenden Kenntnisse für deren Erfüllung zu vermitteln.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebsstätten*.

Umsetzung

Die nach Kriterium 1.4 zuständige Führungskraft oder ihr Stellvertreter überwacht für gewöhnlich die Schulung und Kommunikation für das betroffene Personal.

Es hat sich bewährt, Aufzeichnungen über Schulungsmaterial zu führen und in einem Verzeichnis zu erfassen, wann welcher Mitarbeiter Schulungen und/oder Mitteilungen erhalten hat.

1.6 Dokumentenmanagement

Der *Betrieb* hat aktuelle Aufzeichnungen über alle anwendbaren Anforderungen des *ASI CoC Standard* zu führen und für mindestens fünf Jahre aufzubewahren.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebsstätten*.

Umsetzung

Aufzeichnungen können gemäß den gesetzlichen Bestimmungen oder den internen *Richtlinien* des *Betriebs* länger als fünf Jahre aufbewahrt werden.

1.7 Berichterstattung an das ASI Sekretariat

Der *Betrieb* hat dem *ASI Sekretariat* bis zum 30. Juni des Jahres, das auf das Ende eines jeden Kalenderjahres folgt, die folgenden Informationen (soweit zutreffend) mittels des entsprechenden Berichtsformulars mitzuteilen:

- a. *Ein- und Ausgangsmengen* von *CoC-Material/ien* an den/vom *zertifizierten Betrieb* im Kalenderjahr.
- b. *Ein- und Ausgangsmengen* an *anerkanntem Schrott* an den/vom *zertifizierten Betrieb* im Kalenderjahr.
- c. *Zu- und Abflussmengen* von *Nicht-CoC-Material/ien* vom/an den *zertifizierten Betrieb* im Kalenderjahr.
- d. *Positiver Saldo*, der auf den folgenden *Materialabrechnungszeitraum* übertragen wird, falls vorhanden.
- e. Ggf. genutzter *positiver Saldo*.
- f. In Anspruch genommene *interne Überziehung* aus dem folgenden *Materialabrechnungszeitraum*, falls vorhanden.

Bei *Betrieben* mit mehr als einer Art von *CoC-Materialausgang*:

- g. Mengen an *CoC-Material/ien*, die im Kalenderjahr zwischen Tätigkeiten in der Lieferkette innerhalb des *CoC-zertifizierten Betriebs* weitergegeben wurden (*innerbetriebliche Flüsse*).

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebsstätten*.

Kriterium 1.7(d) gilt nur für *Betriebe*, die einen *positiven Saldo* übertragen.

Kriterium 1.7(e) gilt nur für *Betriebe*, die einen *positiven Saldo* aus dem Vorjahr in Anspruch nehmen.

Kriterium 1.7(f) gilt nur für *Betriebe*, die eine *interne Überziehung* in Anspruch nehmen.

Hintergrund

Das *ASI Sekretariat* verlangt die Meldung dieser erforderlichen Informationen, um die Umsetzung des **ASI CoC Standard** entlang der gesamten Wertschöpfungskette überwachen zu können und:

- potenziell betrügerisches oder nicht konformes Verhalten durch die Aufdeckung von Anomalien bei den gesamten Eingangs- und Ausgangsmengen zu erkennen;
- das Monitoring- and Evaluierungsprogramm der ASI zur Bewertung der Gesamtauswirkungen und Fortschritte der ASI im Hinblick auf die gewünschten Änderungen in der **ASI Theory of Change** (Theorie des Wandels) zu unterstützen.

Die dem *ASI Sekretariat* gemeldeten personenbezogenen Daten werden sicher und vertraulich behandelt und nicht öffentlich zugänglich gemacht. Sie werden bei Bedarf zur Erstellung konsolidierter Berichte herangezogen.

- Beachten Sie bitte, dass die ASI im Umgang mit wirtschaftlich sensiblen Informationen an ihre **ASI-Richtlinie zur Einhaltung kartellrechtlicher Bestimmungen** und ihre **ASI-Vertraulichkeitsrichtlinie** gebunden ist. Diese *Richtlinien* stehen auf der ASI-Website unter <https://aluminium-stewardship.org/about-asi/legal-finance-policies/> zur Verfügung.

Umsetzung

Die Datenmeldung erfolgt über ein vom *ASI Secretariat* verwaltetes Meldeformular und die zu meldenden Daten sind bis zum 30. Juni nach Ende des Berichtsjahres einzureichen.

Da die übermittelten Daten vom *ASI Secretariat* geprüft und möglicherweise vom *Betrieb* korrigiert werden müssen, wird *Betrieben* empfohlen, den Berichtsprozess spätestens Anfang Juni einzuleiten.

Ein *Betrieb* kann seinen *Materialabrechnungszeitraum* frei wählen, dem *ASI Secretariat* müssen die in Kriterium 1.7 genannten Informationen jedoch auf Kalenderjabrbasis mitgeteilt werden. Diesen Aspekt sollten Sie ggf. bei der Wahl Ihres *Materialabrechnungszeitraums* und/oder der Auslegung Ihres *Materialbuchhaltungssystems* berücksichtigen, um eine Verschlankung Ihres Berichtswesens zu ermöglichen.

Das Kalenderjahr dauert vom 1. Januar bis einschließlich 31. Dezember.

Die Materialmengen sollten im *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* genau erfasst werden, dort abrufbar sein und ggf. für das Kalenderjahr neu berechnet werden, sofern der vom *Betrieb* festgelegte *Materialabrechnungszeitraum* nicht mit diesem übereinstimmt.

Eingangs- und *Ausgangsmengen* sind die Masse des *CoC-Materials*, das die Grenzen des *Zertifizierungsumfangs* überschreitet. Da *Zertifizierungsumfänge* Tätigkeiten mit mehreren Arten von *CoC-Material* (*ASI-Bauxit*, *ASI-Aluminiumoxid* oder *ASI-Aluminium*) umfassen können, die in einem nicht linearen Verhältnis zur relativen Masse stehen, müssen auch die Nicht-*CoC*-Mengen gemeldet werden.

Bei *innerbetrieblichen Flüssen*, d. h. Mengen an *CoC-Material*, die zwischen Tätigkeiten in der Lieferkette innerhalb des *Zertifizierungsumfangs* eines *Betriebs* weitergegeben werden, muss angesichts der branchenweiten Flüsse an *CoC-Material* ebenfalls sichergestellt werden, dass die *Ausgänge* die *Eingänge* nicht übersteigen, wenn mehrere Tätigkeiten in der Lieferkette innerhalb des *Zertifizierungsumfangs* eines *Betriebs* liegen.

Umsetzung – Berichterstattung

Die Kriterien 1.7(a), 1.7(b) und 1.7(c) verlangen von *Betrieben* die Meldung der *Eingangs-* und *Ausgangsmengen* von *CoC-Material* und *anerkanntem Schrott* (sofern relevant) sowie die *Zu-* und *Abflüsse* von *Nicht-CoC-Material*. Das bedeutet zu melden sind:

- Wenn Bauxitminen im *Zertifizierungsumfang* liegen:
 - die *Eingangsmenge* an *ASI-Bauxit*, die dem *Betrieb* von *ASI-zertifizierten* Bauxitminen außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* des *Betriebs* geliefert wird.
 - die Bauxitproduktion des *Betriebs*.

- die Menge an Nicht-ASI-Bauxit, die dem *Betrieb* aus Bauxitminen außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* des *Betriebs* geliefert wird.
 - die *Ausgangsmenge* an ASI-Bauxit, die vom *Betrieb* an Bauxitminen oder Aluminiumoxidraffinerien außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* des *Betriebs* geliefert wird.
 - Die Bauxitmenge wird in Tonnen an Trockenmasse angegeben.
- Wenn Aluminiumoxidraffinerien im *Zertifizierungsumfang* liegen:
 - die *Eingangsmenge* an ASI-Bauxit, die dem *Betrieb* von Bauxitminen außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* geliefert wird.
 - die Menge an Nicht-ASI-Bauxit, die dem *Betrieb* aus Bauxitminen außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* des *Betriebs* geliefert wird.
 - die *Ausgangsmenge* an ASI-Aluminiumoxid, die vom *Betrieb* an Aluminiumhütten außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* des *Betriebs* geliefert wird.
 - Die Bauxitmenge wird in Tonnen an Trockenmasse angegeben.
- Wenn Aluminiumhütten im *Zertifizierungsumfang* liegen:
 - die *Eingangsmenge* an ASI-Aluminiumoxid, die dem *Betrieb* von Aluminiumoxidraffinerien außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* geliefert wird.
 - die Menge an Nicht-ASI-Aluminiumoxid, die dem *Betrieb* von Aluminiumoxidraffinerien außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* des *Betriebs* geliefert wird.
 - die *Ausgangsmenge* an ASI-Aluminium (*Flüssigmetall*), die vom *Betrieb* an *Gießereien* außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* des *Betriebs* geliefert wird.
- Wenn Umschmelzwerke/Schmelzhütten im *Zertifizierungsumfang* liegen
 - die *Eingangsmenge* an anerkanntem Schrott (*Post-Consumer-* und *Pre-Consumer-*), die dem *Betrieb* von *Unternehmen* außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* des *Betriebs* geliefert wird.
 - die Menge an *recyceltem Schrottmaterial*, die dem *Betrieb* als *anerkannter Schrott* von *Unternehmen* außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* des *Betriebs* geliefert wird.
 - die *Ausgangsmenge* an ASI-Aluminium (*Flüssigmetall*), die vom *Betrieb* an *Gießereien* außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* des *Betriebs* geliefert wird.
 - Nach Möglichkeit sollte der *Post-Consumer-* und *Pre-Consumer-* Anteil der *Eingangsmengen* an *anerkanntem Schrott* angegeben werden.
 - Diese Daten werden für ASI Impacts Reports verwendet, um neben den Strömen von ASI-*Primäraluminium* auch die Ströme an *Pre-Consumer-* und *Post-Consumer-Schrott* zu kommunizieren.
- Wenn *Gießereien* im *Zertifizierungsumfang* liegen:
 - die *Eingangsmenge* an ASI-Aluminium, die dem *Betrieb* von Aluminiumhütten, Umschmelzwerken/Schmelzhütten und/oder *Gießereien* außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* des *Betriebs* geliefert wird.

- die Menge an Nicht-ASI-Aluminium, die dem *Betrieb* von Aluminiumhütten, Umschmelzwerken/Schmelzhütten und/oder *Gießereien* außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* des *Betriebs* geliefert wird.
 - die *Ausgangsmenge* an ASI-Aluminium, die vom *Betrieb* an *Gießereien* und/oder *Post-Gießerei-Betriebsstätten* außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* des *Betriebs* geliefert wird.
 - die *Ausgangsmenge* an *anerkanntem Schrott (Pre-Consumer)*, die vom *Betrieb* an *Gießereien* außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* des *Betriebs* geliefert wird,
- Wenn *Post-Gießerei-Betriebsstätten* im *Zertifizierungsumfang* liegen:
 - die *Eingangsmenge* an ASI-Aluminium, die dem *Betrieb* von *Gießereien* außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* des *Betriebs* geliefert wird.
 - die Menge an Nicht-ASI-Aluminium, die dem *Betrieb* von *Gießereien* außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* des *Betriebs* geliefert wird.
 - die *Ausgangsmenge* an ASI-Aluminium vom *Betrieb*.
 - die *Ausgangsmenge* an *anerkanntem Schrott (Pre-Consumer)*, die vom *Betrieb* an *Unternehmen* außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* des *Betriebs* geliefert wird.

Der *positive Saldo*, den ein *Betrieb* aus dem laufenden Kalenderjahr auf das nächste Jahr übertragen oder aus dem vorherigen Jahr in Anspruch nehmen möchte, sollte der ASI für jedes *CoC-Material* separat gemeldet werden.

Da eine *interne Überziehung* nur bei einem Ereignis *höherer Gewalt* eintreten kann, sollte sie kein häufiges Vorkommnis darstellen. Eine *interne Überziehung* ist ein Szenario, bei dem das *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* zulässt, dass die *Ausgangsmenge* die *Eingangsmenge* innerhalb eines *Materialabrechnungszeitraums* vorübergehend übersteigt. Weitere Hinweise zur *internen Überziehung* finden Sie unter Kriterium 8.8.

Nach Kriterium 1.7(g) müssen *Betriebe* die Mengen an *CoC-Material* melden, die zwischen den Tätigkeiten in der Lieferkette *innerhalb* des *Zertifizierungsumfangs* eines *Betriebs* fließen, wenn mehr als eine Art von *CoC-Material* vom *Betrieb* ausgegeben wird.

Audit

Beim *Zertifizierungsaudit* würde der *ASI-akkreditierte Auditor* prüfen, ob die Systeme des *Betriebs* auf die zukünftige Berichterstattung an das *ASI Secretariat* am Ende des ersten Kalenderjahres vorbereitet sind.

Ab dem *Überwachungsaudit* überprüft der *Auditor* die tatsächliche Berichterstattung an das *ASI Secretariat*. Werden dem *ASI Secretariat* die erforderlichen Informationen nicht oder nur unzureichend gemeldet, würde dies eine *Nichtkonformität* mit diesem Kriterium bedeuten.

2. Externe Auftragnehmer

Externe Auftragnehmer werden ermutigt, eine eigene CoC-Zertifizierung einzuholen. Es ist jedoch bekannt, dass die Einführung einer CoC-Zertifizierung bei langen oder flexiblen Lieferketten oder in kleineren Unternehmen oft Herausforderungen mit sich bringt. Abschnitt 2 bietet Betrieben, die eine CoC-Zertifizierung anstreben, die Möglichkeit zur Auslagerung der Verarbeitung, Behandlung oder Herstellung von CoC-Material in ihrem Besitz oder unter ihrer Kontrolle an nicht CoC-zertifizierte externe Auftragnehmer, indem diese in ihren eigenen CoC-Zertifizierungsumfang aufgenommen werden.

Hintergrund

Eine externe Auftragsvergabe liegt vor, wenn ein Unternehmen einen externen Anbieter für die Bereitstellung von Waren und Dienstleistungen bezahlt, anstatt die Arbeit intern zu erledigen. Viele große und kleine Unternehmen greifen auf externe Auftragnehmer zurück. Bei externen Auftragnehmern kann es sich um eine Vielzahl von Unternehmen handeln, von kleinen Werkstätten oder Verarbeitern bis hin zu Großproduzenten.

*Externe Auftragnehmer, die CoC-Material eines Betriebs handhaben, werden ermutigt, eine eigene CoC-Zertifizierung einzuholen. Da diese jedoch nicht immer einfach zu erreichen ist, erlaubt Abschnitt 2 des **ASI CoC Standard**, dass auch nicht CoC-zertifizierte externe Auftragnehmer in den CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs aufgenommen werden können.*

Der Abschnitt zu externen Auftragnehmern gilt **nicht** für Umarbeitungsverträge oder Ähnliches, bei denen die Art des CoC-Materials durch die Tätigkeit des Drittunternehmens verändert wird (z. B. Umwandlung von ASI-Bauxit in ASI-Aluminiumoxid, von ASI-Aluminiumoxid in ASI-Aluminium oder von anerkanntem Schrott in ASI-Aluminium). Diese Tätigkeiten in der Lieferkette müssen nach dem **ASI Performance Standard** und dem **ASI Chain of Custody Standard** zertifiziert werden.

Zu externen Auftragnehmern **gehören keine** Unternehmen wie Händler, Lager und Transportunternehmen, die keine physischen Veränderungen am Material vornehmen.

So könnte z. B. ein Wärmebehandler, der die physikalischen Eigenschaften von gegossenen Aluminiumbarren vor der nachgelagerten Verarbeitung (Strangpressen) verändert, als *externer Auftragnehmer* in den Zertifizierungsumfang des barrenproduzierenden Betriebs aufgenommen werden. Das CoC-Aluminium würde weiterhin der Kontrolle des Betriebs unterliegen, auch es vor der Lieferung an den Strangpresskunden in den Besitz des Wärmebehandlers und dann wieder in den

Identifizierung externer Auftragnehmer

Es ist zu beachten, dass es sich bei der Identität externer Auftragnehmer, die in den Zertifizierungsumfang eines Betriebs aufgenommen werden, um vertrauliche Geschäftsinformationen handeln kann. Auf Anforderung des Betriebs oder des Auftragnehmers können identifizierende Angaben aus den öffentlich zugänglichen Informationen über den Zertifizierungsstatus des Betriebs, die auf der ASI-Website veröffentlicht werden, entfernt werden. Die Angaben müssen jedoch in den Auditbericht für die ASI aufgenommen werden.

des *Betriebs* übergeht. Der wärmebehandelte Barren könnte vom *externen Auftragnehmer* (mit den entsprechenden *CoC-Dokumenten*) auch direkt an den Kunden weitergegeben werden, würde in diesem Moment dann aber den *Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* und den *Besitz* des *externen Auftragnehmers* verlassen. Der *Betrieb* bleibt Eigentümer des *ASI-Aluminiums*, muss aber Kontrollen einrichten, um sicherzustellen, dass die an den Wärmebehandler abgegebenen und von ihm zurückerhaltenen Mengen sich ausgleichen.

Betriebe dürfen Lieferanten von *CoC-Material* nicht als *externe Auftragnehmer* in ihren *Zertifizierungsumfang* aufnehmen; *CoC-Material* sollte vor der Be- oder Verarbeitung durch den *externen Auftragnehmer* unter die Kontrolle und in den *Besitz* des *Betriebs* gelangen (*Eingang*). Der *externe Auftragnehmer* kann im Auftrag des *Betriebs* *Eingänge* an *CoC-Material* von Lieferanten erhalten (mit entsprechender Aufzeichnung im *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs*), die *Kontrolle* liegt jedoch immer beim *zertifizierten Betrieb*. Der *externe Auftragnehmer* kann auch *CoC-Material* aus dem *Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* ausgeben, indem er es direkt an Kunden versendet (mit entsprechender Erfassung im *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* und Ausstellung von *CoC-Dokumenten*).

Tabelle 1 – Beispiele für Situationen, in denen ein Unternehmen als externer Auftragnehmer angesehen werden kann oder nicht.

| Beispiel | Externer Auftragnehmer? | Erforderliche Maßnahmen |
|--|--|---|
| Ein <i>Betrieb</i> verfügt über eine Vereinbarung, nach der ein Wärmebehandler die physikalischen Eigenschaften des <i>Aluminiums</i> vor dem Strangpressen verändert. | Der Wärmebehandler kann als <i>externer Auftragnehmer</i> betrachtet werden. | Der Wärmebehandler muss in den <i>CoC-Zertifizierungsumfang</i> des <i>Betriebs</i> aufgenommen werden, um die Produktkette des Materials aufrechtzuerhalten. Wird der Wärmebehandler nicht in den <i>Zertifizierungsumfang</i> des <i>Betriebs</i> aufgenommen, kommt das Material nicht mehr für eine <i>CoC-Zertifizierung</i> in Frage. |
| Ein <i>Betrieb</i> lagert sein <i>CoC-Material</i> in einem nahegelegenen Lager, das zwar ihm gehört, aber außerhalb des <i>CoC-Zertifizierungsumfangs</i> liegt oder Eigentum eines <i>Dritten</i> ist. | Das Lager wird nicht als <i>externer Auftragnehmer</i> betrachtet, da das Material nicht verarbeitet, behandelt oder hergestellt wird. | Verkauft ein <i>Betrieb</i> <i>CoC-Material</i> an ein <i>Drittlager</i> , würden für diesen <i>Dritten</i> die Regelungen für <i>Händler</i> gelten, siehe Abschnitt 5d der Einleitung des Leitfadens zum <i>Chain of Custody Standard</i> . Wesentliche Stufen der Materialströme in der |

| | | |
|--|---|---|
| | | Aluminium- Wertschöpfungskette – Händler, und Kriterien 3.1 c(ii), 3.2 c(ii), 3.3 c(ii), 5.1 c(ii), 6.1 c(ii). Der <i>Betrieb</i> muss sein <i>Materialbuchhaltungssystem</i> gemäß Abschnitt 8 führen. |
| Ein <i>Betrieb</i> lagert den Versand des <i>CoC-Materials</i> an seinen Kunden aus. | Das Versandunternehmen wird nicht als <i>externer</i> <i>Auftragnehmer</i> betrachtet, da das Material nicht verarbeitet, behandelt oder hergestellt wird. | Der <i>Betrieb</i> muss sicherstellen, dass das <i>CoC-Material</i> zusammen mit den <i>CoC-</i> <i>Dokumenten</i> versandt wird. |
| Ein <i>Betrieb</i> hat in seinem <i>Zertifizierungsumfang</i> eine Aluminiumoxidraffinerie und eine Aluminiumhütte. Die Hütte wird derzeit modernisiert und eine der Produktionslinien ist außer Betrieb. Der <i>Betrieb</i> schließt mit einer nahegelegenen, nicht zertifizierten Hütte einen Umarbeitungsvertrag zur Verarbeitung des überschüssigen <i>Aluminiumoxids</i> ab. | Die nicht zertifizierte Hütte kann nicht als <i>externer</i> <i>Auftragnehmer</i> betrachtet werden. | Der <i>Betrieb</i> kann das in der nicht zertifizierten Hütte hergestellte <i>Aluminium</i> nicht als <i>CoC-Material</i> betrachten. |
| Ein <i>Betrieb</i> kauft <i>Aluminium</i> von der nicht zertifizierten Firma Y, die in der <i>Halbzeugfertigung</i> tätig ist. Firma Y hat <i>CoC-</i> <i>Material</i> von Firma X gekauft. | Firma Y kann nicht als <i>externer</i> <i>Auftragnehmer</i> betrachtet werden, da sie ein Lieferant ist. | Firma Y muss selbst <i>ASI-</i> <i>zertifiziert</i> sein. |
| Der zertifizierte <i>Betrieb A</i> verkauft <i>CoC-Material</i> an einen <i>Händler</i> , der das <i>CoC-Material</i> dann an den <i>CoC-zertifizierten</i> <i>Betrieb B</i> weiterverkauft. | Der <i>Händler</i> wird nicht als <i>externer Auftragnehmer</i> betrachtet, da das Material nicht verarbeitet, behandelt oder hergestellt wird. | Das Material kann als <i>CoC-</i> <i>Material</i> betrachtet werden, solange <i>Betrieb B</i> die <i>CoC-</i> <i>Dokumente</i> von <i>Betrieb A</i> überprüfen kann. <i>Betrieb B</i> muss die Erfüllung der <i>Sorgfaltspflicht</i> durch den <i>Händler</i> gemäß Abschnitt 7 prüfen. |

Bei der Anwendung dieses Abschnitts des *Standards* internalisiert der *CoC-zertifizierte Betrieb* im Wesentlichen die mit einem *externen Auftragnehmer* verbundenen Risiken, indem er diesen in seinen eigenen *CoC-Zertifizierungsumfang* einbezieht. Der *Standard* setzt daher eine Risikobewertung und Überwachung durch den *Betrieb* voraus, da die Fehler des *Auftragnehmers* letztlich seine *Zertifizierung* gefährden könnten. *ASI-Auditoren* haben dann auch die Möglichkeit, die Tätigkeiten des *Auftragnehmers* gemäß den festgestellten Risiken zu prüfen. Idealerweise wird dieser Abschnitt (und der Antrag auf Aufnahme des *externen Auftragnehmers* in den *Zertifizierungsumfang* des *Betriebs*) im Rahmen eines Übergangszeitraums angewendet, in dem der *Auftragnehmer* auf die Umsetzung der *ASI-Standards* und seine eigene *Zertifizierung* hinarbeitet.

Umsetzung

2.1 Zertifizierungsumfang

Jeder *externe Auftragnehmer* ohne *CoC-Zertifizierung*, der das *CoC-Material* eines *Betriebs* für die Weiterverarbeitung, Behandlung oder Fertigung in seinen *Besitz* nimmt, ist im *CoC-Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* anzugeben.

Anwendung

Dieses Kriterium findet Anwendung, wenn der *Betrieb* *externe Auftragnehmer* einsetzt, die *CoC-Material* in *Besitz* nehmen, bei dem es sich um sein Eigentum handelt bzw. das unter seiner *Kontrolle* steht.

Umsetzung

Externe Auftragnehmer können in den *CoC-Zertifizierungsumfang* eines *Betriebs* aufgenommen werden, um die Fortsetzung einer Produktkette für *CoC-Material* zu ermöglichen, das vom *externen Auftragnehmer* gehandhabt wird.

- In der Regel ist dies auf den Wunsch zurückzuführen, eine *CoC-Aussage* an einen späteren Kunden des *Betriebs* weiterzugeben oder die betriebseigenen Kontrollen der Materialbuchhaltung zu erweitern, um auch die ausgelagerten Prozesse abzudecken.
- Handelt es sich um ein zugehöriges oder verbundenes Unternehmen, das bereits unter der *Kontrolle* desselben *ASI-Mitglieds* steht, z. B. innerhalb der gleichen Konzerngesellschaft wie der *Betrieb*, muss es nicht als „*externer Auftragnehmer*“ betrachtet werden. Zugehörige Unternehmen, die unter derselben *Kontrolle* stehen, können bereits im *CoC-Zertifizierungsumfang* enthalten sein.

Bevor der *externe Auftragnehmer* in den *CoC-Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* aufgenommen werden kann, müssen die Bedingungen von Kriterium 2.2 erfüllt sein. Die Aufnahme in den *CoC-Zertifizierungsumfang* bedeutet, dass der *externe Auftragnehmer* einem *Audit* unterliegt – weitere Informationen finden Sie im **ASI Assurance-Manual**.

Werden die Bedingungen von Kriterium 2.2 nicht erfüllt, ist das von einem *externen Auftragnehmer* angenommene Material kein „CoC-Material“ mehr, da es keine geeigneten Bilanzierungs- und Kontrollsysteme gibt, um spätere Aussagen zu untermauern.

2.2 Kontrolle über CoC-Material

Betriebe, die *externe Auftragnehmer* in ihren CoC-Zertifizierungsumfang einbeziehen möchten, haben sicherzustellen, dass folgende Bedingungen erfüllt werden:

- a. Der *Betrieb* besitzt das rechtliche Eigentum an oder die Kontrolle über sämtliches CoC-Material, das von *externen Auftragnehmern* verwendet wird.
- b. *Externe Auftragnehmer* dürfen die Verarbeitung, Behandlung oder Herstellung von CoC-Material nicht an einen anderen *Auftragnehmer* auslagern.
- c. Der *Betrieb* hat das Risiko einer möglichen *Nichtkonformität* mit dem ASI CoC Standard, das sich aus der Beauftragung jedes *externen Auftragnehmers* innerhalb des *Zertifizierungsumfangs* ergibt, bewertet und auf der Grundlage dieser Risikobewertung festgestellt, dass das Risiko akzeptabel ist.

Anwendung

Dieses Kriterium findet Anwendung, wenn der *Betrieb externe Auftragnehmer* einsetzt, die CoC-Material in *Besitz* nehmen, bei dem es sich um sein Eigentum handelt bzw. das unter seiner *Kontrolle* steht.

Umsetzung

Der *Betrieb* behält das Eigentum an den bzw. die *Kontrolle* über die ausgelagerten CoC-Materialien. „*Kontrolle*“ über das CoC-Material kann durch Qualitätsmanagementsysteme, Kundenspezifikationen und/oder vertragliche Vereinbarungen nachgewiesen werden.

Kontrolle kann durch die Einrichtung dokumentierter Prozesse nachgewiesen werden, die beauftragte Verarbeitungs-, Behandlungs- oder Fertigungsleistungen mit dem Endergebnis abgleichen. Dazu gehört der Abgleich der auf den Lieferpapieren vermerkten Materialmenge mit den auf den Transportbescheinigungen angegebenen Mengen bei der Rückgabe des Materials.

Umsetzung – Risikobewertung

Stellt ein *Betrieb* das Risiko einer potenziellen *Nichtkonformität* mit dem **ASI CoC Standard** fest, das sich aus der Beauftragung jedes *externen Auftragnehmers* ergibt, sollten Bewertung und Annahme des Risikos von einer zuständigen Person genehmigt und aufgezeichnet werden.

- Die Risikobewertung sollte auf einem angemessenen Maß an Vertrautheit mit dem jeweiligen *externen Auftragnehmer* basieren, was möglicherweise Besuche vor Ort erfordert.

- Die Risikobewertung sollte regelmäßig aktualisiert werden: empfohlen wird mindestens alle 12 bis 18 Monate, zur Vorbereitung auf *Zertifizierungs-* und *Überwachungsaudits* oder bei Bedarf auch häufiger.
- Werden die Risiken eines oder mehrerer *externer Auftragnehmer* als nicht akzeptabel eingestuft, kann der *Betrieb* Optionen zur Risikoeindämmung prüfen. Dazu können der Aufbau von Kapazitäten beim *externen Auftragnehmer*, die Untersuchung alternativer Lieferanten oder ein stufenweiser Ansatz zum Aufbau von CoC-Lieferketten gehören.

Die Aufnahme *externer Auftragnehmer* in den *CoC-Zertifizierungsumfang* eines *Betriebs* wird im **ASI Assurance Manual** behandelt. Generell sind alle Änderungen dem *Auditor* und dem *ASI Secretariat* mitzuteilen. Für gewöhnlich wäre die Aufnahme in den *Zertifizierungsumfang* Bestandteil der nächsten Überprüfung, in Abhängigkeit von der Risikobewertung des *externen Auftragnehmers* kann aber auch eine Vorabgenehmigung des *Auditors* anhand der vorliegenden Unterlagen vorgesehen werden. Die Möglichkeit dafür richtet sich nach dem *Gesamtreifegrad* des *Betriebs*.

2.3 Angaben zur Menge des ausgegebenen und zurückgegebenen CoC-Materials

Der *Betrieb* hat sicherzustellen, dass der *externe Auftragnehmer* dem *Betrieb* nach Abschluss des *Materialabrechnungszeitraums* des *Betriebs* (oder auf Verlangen des *Betriebs* auch häufiger) Informationen über die *Ausgangsmenge* an *CoC-Material* sowie die Menge an zurückgegebenem *CoC-Material* zukommen lässt.

Anwendung

Dieses Kriterium findet Anwendung, wenn der *Betrieb* *externe Auftragnehmer* einsetzt, die *CoC-Material* in *Besitz* nehmen, bei dem es sich um sein Eigentum handelt bzw. das unter seiner *Kontrolle* steht.

Umsetzung

Der *externe Auftragnehmer* muss dem *Betrieb* die Informationen zur Materialbuchhaltung zukommen lassen, die für die Systeme des *Betriebs* gemäß Grundsatz 8 des **ASI CoC Standard** benötigt werden.

Dem *externen Auftragnehmer* sind deutlich alle Informationen zu übermitteln, die er für die Erfassung und Meldung an den *Betrieb* benötigt.

- Die *Ausgangsmenge* ist *CoC-Material*, das bei der Lieferung an einen Kunden den Besitz des *externen Auftragnehmers* verlässt (und damit auch den *CoC-Zertifizierungsumfang* des *Betriebs*). Die Produkte des *externen Auftragnehmers* müssen vor der Lieferung an den Kunden nicht erst physisch an den *Betrieb* zurückgegeben werden.
- Bei der zurückgegebenen Menge handelt es sich um *CoC-Material*, das vom *externen Auftragnehmer* an den *Betrieb* geliefert wird (und im *Besitz* des *Betriebs* verbleibt).

Ziehen Sie in Betracht, dem *externen Auftragnehmer* eine Vorlage und/oder eine genaue Anleitung zu Art und Format der entsprechenden Unterlagen und zur Berichterstattung an den *Betrieb* zur Verfügung zu stellen.

Siehe Abschnitt 9 „Ausstellung von CoC-Dokumenten“ und 10 „Erhalt von CoC-Dokumenten“, da diese Anforderungen für *externe Auftragnehmer* im *CoC-Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* gelten, die *CoC-Material* entweder physisch an den *Betrieb* (zurückgeben) oder direkt an einen nachfolgenden Kunden liefern (*Ausgang*). Der *Betrieb* sollte sich Gedanken über die Einrichtungen machen, mit denen er die *CoC-Dokumente* kontrolliert, die von einem *externen Auftragnehmer* im Namen des *Betriebs* für einen späteren Kunden ausgestellt werden.

2.4 Übereinstimmung der Zu- und Abflussmengen von CoC-Material zum/vom externen Auftragnehmer

Der *Betrieb* muss über Systeme verfügen, mit deren Hilfe er überprüfen kann, ob die *Ausgangsmenge* an *CoC-Material* bzw. die Menge des vom *externen Auftraggeber* zurückgegebenen *CoC-Materials* mit der dem *externen Auftragnehmer* zur Verfügung gestellten *Eingangsmenge* an *CoC-Material* übereinstimmt und hat die Mengen im *Materialbuchhaltungssystem* zu erfassen.

Anwendung

Dieses Kriterium findet Anwendung, wenn der *Betrieb externe Auftragnehmer* einsetzt, die *CoC-Material* in *Besitz* nehmen, bei dem es sich um sein Eigentum handelt bzw. das unter seiner *Kontrolle* steht.

Umsetzung

Zuverlässige Kenntnisse der Materialflüsse im ausgelagerten Prozess geben Aufschluss darüber, ob die *Ausgangsmenge* und die zurückgegebenen Mengen unter Berücksichtigung des durch die Verarbeitung zu erwartenden Materialverlusts mit der dem *externen Auftragnehmer* zur Verfügung gestellten Menge übereinstimmen.

Bei unzumutbaren Unstimmigkeiten, wie z. B. ungeklärten Gewichtsänderungen, unvereinbaren Zu- und Abflüssen oder Unstimmigkeiten außerhalb der Grenzen normaler Produktionsvariablen, sind die Systeme des *Auftragnehmers* unzulänglich. In diesem Fall können die dem *externen Auftragnehmer* gelieferten Materialmengen nicht mehr als *CoC-Material* betrachtet werden.

Die Risikobewertung in Kriterium 2.2(c) sollte entsprechend aktualisiert und es sollten Maßnahmen für den Umgang mit dieser Situation ergriffen werden. Im Rahmen dieser Maßnahmen kann z. B. der *Auftragnehmer* vom *CoC-Zertifizierungsumfang* ausgeschlossen werden oder ihm wird die Handhabung von *CoC-Material* untersagt, bis seine Systeme sich verbessert haben.

Umsetzung – Materialbuchhaltungssystem

Die vom *externen Auftragnehmer* bearbeiteten Mengen an *CoC-Material* müssen im *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* erfasst werden, da der *externe Auftragnehmer* in den *CoC-Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* fällt.

Der *Betrieb* sollte die Mengen des an den *externen Auftragnehmer* gelieferten *CoC-Materials*, die Ausgangsmengen und die Menge des physisch an den *Betrieb* zurückgegebenen *CoC-Materials* erfassen.

2.5 Fehler (externer Auftragnehmer)

Wird nach der Auslieferung von *CoC-Material* ein Fehler entdeckt, haben der *Betrieb* und der *externe Auftragnehmer* den Fehler und die vereinbarten Schritte für dessen Behebung zu dokumentieren und Maßnahmen zu ergreifen, um ein erneutes Auftreten dieses Fehlers zu vermeiden.

Anwendung

Dieses Kriterium findet Anwendung, wenn der *Betrieb* *externe Auftragnehmer* einsetzt, die *CoC-Material* in *Besitz* nehmen, bei dem es sich um sein Eigentum handelt bzw. das unter seiner *Kontrolle* steht.

Umsetzung

Wurde *CoC-Material* an einen nachfolgenden Kunden geliefert, der es in gutem Glauben erworben hat (*Ausgang*), muss der *Betrieb* ggf. den Gesamtsaldo von Eingangs- und Ausgangsmaterial für den *Materialabrechnungszeitraum* überprüfen. So kann es z. B. sein, dass nicht von dem Fehler betroffene *CoC-Material* über den *externen Auftragnehmer* auf den Kunden umgelegt werden muss, der bereits Material erhalten hat, von dem er annimmt, dass es *CoC-Material* ist.

Die Fehlerursache sollte untersucht und es sollten geeignete *Korrekturmaßnahmen* ermittelt und umgesetzt werden. Diese sollten sich mit der Grundursache des/der Fehler/s befassen, um ein erneutes Auftreten in Zukunft zu verhindern. Zudem sollte die Wirksamkeit der umgesetzten *Korrekturmaßnahmen* überprüft werden.

Die Risikobewertung in Kriterium 2.2(c) sollte entsprechend aktualisiert und es sollten Maßnahmen für den Umgang mit dieser Situation ergriffen werden. Im Rahmen dieser Maßnahmen kann z. B. der *Auftragnehmer* vom *CoC-Zertifizierungsumfang* ausgeschlossen werden oder ihm wird die Handhabung von *CoC-Material* untersagt, bis seine Systeme sich verbessert haben.

B. Bestätigung anerkannter Eingänge von CoC- und Nicht-CoC-Material

3. Primäraluminium: Kriterien für ASI-Bauxit, ASI-Aluminiumoxid und ASI-Aluminium

Eine Produktkette muss einen Ausgangspunkt haben, bei dem es sich im Fall von Aluminium entweder um Primär- oder Recyclingaluminium handelt. Abschnitt 3 konzentriert sich auf Primäraluminium und verlangt, dass ASI-Bauxit aus Bauxitminen stammt und von Aluminiumoxidraffinerien und Aluminiumhütten weiterverarbeitet wird, die ebenfalls nach dem **ASI Performance Standard** zertifiziert sind.

Umsetzung

3.1 ASI-Bauxit

Ein im Bauxitabbau tätiger *Betrieb* muss über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass ASI-Bauxit nur aus Bauxitminen gewonnen wird, die:

- a. im CoC-Zertifizierungsumfang des *Betriebs* liegen und/oder an denen der *Betrieb* ein rechtliches Interesse hat und die im CoC-Zertifizierungsumfang eines anderen CoC-zertifizierten *Betriebs* enthalten sind.
- b. nach dem ASI Performance Standard zertifiziert sind.
- c. ASI-Bauxit entweder:
 - i. direkt von einem anderen ASI CoC-zertifizierten *Betrieb*, oder
 - ii. über einen *Händler* beziehen, wenn der ASI CoC-zertifizierte *Betrieb*, der die Quelle des ASI-Bauxits ist, identifiziert werden und ein geprüftes CoC-Dokument vorlegen kann.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für Bauxitminen.

Umsetzung

In den meisten Fällen ist durch die Eigentümerschaft und die physische Lage von Minen die Quelle einer bestimmten Bauxitlieferung bekannt.

Wenn eine Bauxitmine ihre gesamte Produktion verkauft oder weitergibt, ohne sie mit *Nicht-CoC-Material* zu mischen, sollte die *CoC-Zertifizierung* sehr unkompliziert sein. In diesen Fällen kann eine *CoC-zertifizierte Mine* 100 % ihrer Produktion als *ASI-Bauxit* ausweisen.

Bei einigen Bergbaubetrieben kann es jedoch vorkommen, dass die *CoC-* und nicht *CoC-zertifizierte* Produktion aus mehreren Minen miteinander vermischt wird. Beispiele dafür sind der Transport der Produktion von nicht *CoC-zertifizierten* Minen zusammen mit der eigenen *Bauxit*-Produktion in der gleichen Lieferung oder die Verarbeitung von Erz aus nicht *CoC-zertifizierten* Minen in den eigenen Verarbeitungsanlagen des *Betriebs* vor Ort. In diesen Fällen kann die Menge an *ASI-Bauxit* in einer Lieferung geringer sein als die Gesamtmenge der Lieferung.

In beiden Fällen wird die entsprechende Menge des weitergegebenen *CoC-Materials* in *CoC-Dokumenten* (siehe Abschnitt C, „CoC-Buchhaltung, -Dokumentation und -Aussagen“, Punkt 9, „Ausstellung von CoC-Dokumenten“) vermerkt.

3.2 ASI-Aluminiumoxid

Ein in der *Aluminiumoxidraffination* tätiger *Betrieb* muss über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass *ASI-Aluminiumoxid* nur von Aluminiumoxidraffinerien hergestellt wird, die:

- a. im *CoC-Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* liegen und/oder an denen der *Betrieb* ein rechtliches Interesse hat und die im *CoC-Zertifizierungsumfang* eines anderen *CoC-zertifizierten Betriebs* enthalten sind.
- b. nach dem *ASI Performance Standard* zertifiziert sind.
- c. *ASI-Bauxit* entweder:
 - i. direkt von einem anderen *ASI CoC-zertifizierten Betrieb*, oder
 - ii. über einen *Händler* beziehen, wenn der *ASI CoC-zertifizierte Betrieb*, der die Quelle des *ASI-Bauxits* ist, identifiziert werden und ein geprüftes *CoC-Dokument* vorlegen kann.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für Aluminiumoxidraffinerien.

3.3 ASI-Aluminium

Ein in der *Aluminiumverhüttung* tätiger *Betrieb* muss über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass *ASI-Aluminium* nur von Aluminiumhütten hergestellt wird, die:

- a. im *CoC-Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* liegen und/oder an denen der *Betrieb* ein rechtliches Interesse hat und die im *CoC-Zertifizierungsumfang* eines anderen *CoC-zertifizierten Betriebs* enthalten sind.
- b. nach dem *ASI Performance Standard* zertifiziert sind.
- c. *ASI-Aluminiumoxid* entweder:
 - i. direkt von einem anderen *ASI CoC-zertifizierten Betrieb*, oder
 - ii. über einen *Händler* beziehen, wenn der *ASI CoC-zertifizierte Betrieb*, der die Quelle des *ASI-Aluminiumoxids* ist, identifiziert werden und ein geprüftes *CoC-Dokument* vorlegen kann.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für Aluminiumhütten.

Umsetzung

Dieses Kriterium konzentriert sich auf den direkten *Ausgang* des Aluminiumverhüttungsprozesses in Form von flüssigem *Aluminium*, das aus Tiegeln entnommen und an eine *Gießerei*, die in der Regel, aber nicht zwingend, an die Hütte angegliedert ist (und innerhalb oder außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* des *Betriebs* liegt), oder in Form von *Flüssigmetall* direkt an einen Kunden geliefert wird.

4. Recyclingaluminium: Kriterien für anerkannten Schrott

Recyclingaluminium ist der zweite mögliche Ausgangspunkt für die Produktkette von ASI-Aluminium. Der ASI CoC Standard geht davon aus, dass der erste Betrieb in der Produktkette von recyceltem CoC-Material ein Umschmelzwerk und/oder eine Schmelzhütte für Aluminium ist (die Aluminiumaufbereitung umfasst unter anderem die Rückgewinnung und Aufbereitung von Aluminium aus Krätze und anderen aluminiumhaltigen Abfällen). Abschnitt 4 verlangt, dass „Know-your-Customer“-Prinzipien auf Lieferanten von recycelbarem Schrottmaterial angewendet werden (zudem gelten die Sorgfaltspflichten von Abschnitt 7). In diesem Abschnitt werden die Anforderungen des ASI CoC Standard für Betriebe festgelegt, die Recyclingaluminium aus recycelbarem Schrottmaterial herstellen.

Hintergrund

Aus Sicht der Produktkette gilt für *recycelbares Schrottmaterial* der Punkt als Herkunftsort, an dem es am *Lebensende* eines Produkts anfällt (*Post-Consumer*) oder aus dem Abfallstrom eines Herstellungsprozesses oder ähnlichem abgeleitet wird (*Pre-Consumer-Schrott* und aus *Krätze* oder anderen aluminiumhaltigen *Abfällen* zurückgewonnenes *Aluminium*).

Der *ASI CoC-Standard* bezeichnet *Betriebe*, die *recycelbares Schrottmaterial* umwandeln, als Umschmelzwerke/Schmelzhütten für *Aluminium*. Diese *Betriebe* müssen ihre Lieferanten einer Sorgfaltsprüfung gemäß Abschnitt 7 unterziehen, um Risiken in der Lieferkette im Zusammenhang mit *recycelbarem Schrottmaterial* zu identifizieren und zu steuern. Diese Herangehensweise ist in Audit- und Zertifizierungsprogrammen in der Metallindustrie weit verbreitet. Umschmelzwerke und/oder Schmelzhütten für *Aluminium* können eigenständige *Betriebsstätten* für die Herstellung von *Recyclingaluminium* oder Teil einer längeren Prozesskette für das Recycling von Metallschrott sein. Es gibt ein breites Spektrum an direkten und indirekten Lieferanten von *recycelbarem Schrottmaterial* für *Aluminium-Umschmelzwerke/Schmelzhütten*. Dazu gehören unter anderem:

- Kommunale Sammel- und Sortiersysteme;
- Informelle Sammel- und Sortiersysteme, insbesondere in Entwicklungsländern;
- Schrotthändler, *Händler* und Schrottplätze;
- Demontagebetriebe und Schredderanlagen;
- Anlagen Aluminium aus der Primärproduktion;
- *Gießereien*;
- Aufbereiter von *Salzschlacke* und *Krätze*;
- Fertigungseinrichtungen, bei denen während der Produktionsprozesse *Pre-Consumer-Schrott* anfällt;
- Genauer gesagt: *CoC-zertifizierte Betriebe*, die *CoC-Material* in Form von *Pre-Consumer-Schrott* liefern.

Obwohl Umschmelz-/Aufbereitungsprozesse oft in *Gießereien* integriert sind, werden die beiden Tätigkeiten für die Zwecke des ASI CoC Standard getrennt behandelt, sodass für Umschmelzwerke/Schmelzhütten mit *Gießereien* in ihrem *Zertifizierungsumfang* auch Abschnitt 5 gilt.

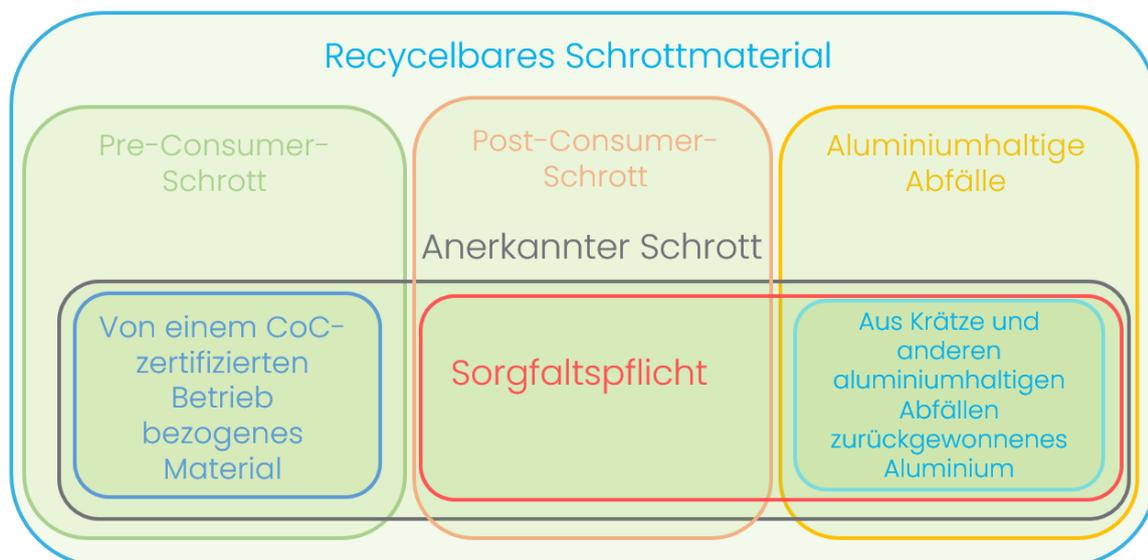
Die einzigen Zuflüsse zu einer *Gießerei* sind ASI-Aluminium als *Flüssigmetall* und *Kaltmetall* (kein *recyclbares Schrottmaterial*).

Der einzige Zufluss zu einem Umschmelzwerk/einer Schmelzhütte ist *recyclbares Schrottmaterial* und der einzige Abfluss ist ASI-Aluminium in Form von *Flüssigmetall*.

Recyclingaluminium herstellende *Betriebe* haben die wichtige Aufgabe zu bestimmen, welche Bestandteile des beschafften *recyclbaren Schrottmaterials* als *anerkannter Schrott* ausgewiesen werden können. *Anerkannter Schrott* ist Teil der Berechnungen der *Eingangsmengen* in Abschnitt 8, die anschließend zur Bestimmung der in der *Gießerei* hergestellten Menge an *ASI-Flüssigmetall* herangezogen wird.

Anerkannter Schrott nach der Definition in Abschnitt 4.2 ist in der folgenden Abbildung veranschaulicht.

Abbildung 6 – Beziehung zwischen recyclbarem Schrottmaterial und den Arten von anerkanntem Schrott



Umsetzung

4.1 Recyclingaluminium

Ein *Betrieb*, der *Aluminium* *umschmilzt/aufbereitet*, um *Recyclingaluminium* herzustellen, muss über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass *ASI-Aluminium* nur von *Betriebsstätten* hergestellt wird, die:

- a. im *CoC-Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* liegen und/oder an denen der *Betrieb* ein rechtliches Interesse hat und die im *CoC-Zertifizierungsumfang* eines anderen *CoC-zertifizierten Betriebs* enthalten sind.
- b. nach dem *ASI Performance Standard* zertifiziert sind.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für Umschmelzwerke/Schmelzhütten für *Aluminium*.

Umsetzung

Dieses Kriterium konzentriert sich auf den direkten *Ausgang* des Umschmelz- und/oder Aufbereitungsprozesses in Form von *Flüssigmetall* (geschmolzenes *Aluminium*), das an eine *Gießerei* geliefert wird oder Teil des Gießprozesses selbst ist, wobei *Abschnitt 5* nach der Flüssigphase (z. B. Umschmelzofen) gelten würde.

4.2 Anerkannter Schrott

Ein *Betrieb*, der *Aluminium* *umschmilzt/aufbereitet*, darf *anerkannten Schrott* in seinem *Materialbuchhaltungssystem* nur ausweisen als:

- a. *Pre-Consumer-Schrott*, der:
 - i. der Erfüllung der *Sorgfaltspflicht* durch den Lieferanten gemäß *Abschnitt 7* unterliegt und als *Ausgang* an *ASI-Aluminium* aus dem *Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* ausgewiesen wird, der in einem geschlossenen Kreislauf als *Schrott* über eine nicht *zertifizierte Betriebsstätte* zurück in den *Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* verfolgt werden kann, oder
 - ii. direkt von einem anderen *ASI CoC-zertifizierten Betrieb* mit dem dazugehörigen *CoC-Dokument* geliefert wird, oder
 - iii. von einem *Händler* geliefert wird, wenn der *ASI CoC-zertifizierte Betrieb*, der die Quelle des *anerkannten Schrotts* ist, identifiziert werden und ein geprüftes *CoC-Dokument* vorlegen kann.
- b. *Schrott*, der vom *Betrieb* als *Post-Consumer-Schrott* eingestuft wird und der Erfüllung der *Sorgfaltspflicht* durch den Lieferanten gemäß *Abschnitt 7* unterliegt.

- c. Aus Krätze und anderen aluminiumhaltigen Abfällen zurückgewonnenes *Aluminium*, das der Erfüllung der *Sorgfaltspflicht* durch den Lieferanten gemäß Abschnitt 7 unterliegt.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für Umschmelzwerke/Schmelzhütten für *Aluminium*.

Umsetzung

Nach dem *Mengenbilanzsystem* des *ASI CoC Standard* können verschiedene *Zuflüsse* gemischt werden und es ist nicht nötig, *anerkannten Schrott* von anderen *recyclebaren Schrottmaterialien* zu trennen. Das *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* muss jedoch die verschiedenen Arten der *Zuflüsse* und *Abflüsse* ordnungsgemäß erfassen.

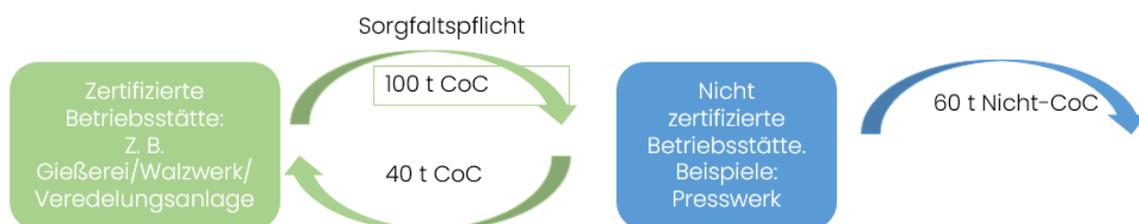
Das *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* laut Abschnitt 8 muss die als *anerkannten Schrott* ausgewiesenen Mengen an *Pre- und Post-Consumer-Schrott* (Kriterium 8.3) genau erfassen und verbuchen.

Als *anerkanntem Schrott* ausgewiesenem *Pre-Consumer-Schrott* sollte ein *CoC-Dokument* eines *CoC-zertifizierten Betriebs* beiliegen.

Umsetzung – Pre-Consumer-Schrott – geschlossene Kreisläufe

Ein *zertifizierter Betrieb* könnte z. B. 100 Tonnen *ASI-Aluminium* an eine nicht zertifizierte *Betriebsstätte* verkaufen und 40 Tonnen *Pre-Consumer-Schrott* zurückbekommen. Diese 40 Tonnen *Pre-Consumer-Schrott* können von der zertifizierten *Betriebsstätte* als *anerkannter Schrott* betrachtet werden, solange die nicht zertifizierte *Betriebsstätte* ihre *Sorgfaltspflicht* erfüllt und das *CoC-Material* zu dieser *Betriebsstätte* und zurück verfolgt werden kann. Die nicht zertifizierte *Betriebsstätte* darf ihren *Ausgang* nicht als *CoC-Material* an einen *Dritten* verkaufen.

Abbildung 7: Materialfluss in einem geschlossenen Recyclingkreislauf



Umsetzung – Krätze und andere aluminiumhaltige Abfälle

Eingänge in den *Zertifizierungsumfang*, die *Aluminium* aus *Krätze* und anderen aluminiumhaltigen *Abfällen* enthalten, gelten als *anerkannter Schrott*, um den ASI Performance Standard zu unterstützen, der insbesondere die Maximierung des Recyclings dieser Materialien zum Ziel hat, das zusätzliche und häufig auch komplexere Verarbeitungsschritte für die Rückgewinnung von *Aluminium* erfordert.

Es ist zu beachten, dass 4.2(c) vom *Betrieb* nicht verlangt, intern verarbeitete *Krätze* oder andere aluminiumhaltige *Abfälle* in seinem *Materialbuchhaltungssystem* zu erfassen, obwohl der *Betrieb* das auf Wunsch gerne tun kann.

Umsetzung – Mischung aus Pre- und Post-Consumer-Schrott

Betrieben wird häufig gemischter Schrott geliefert, bei dem *Pre-Consumer-* und *Post-Consumer-Schrott* nicht getrennt sind und das Verhältnis nicht genau bestimmt werden kann. Von Schrottplätzen, Schrotthändlern oder anderen Lieferanten können gemischte Lieferungen von *Post-Consumer-* und *Pre-Consumer-Schrott* unbekannter Herkunft kommen. Um die Bestimmung der jeweiligen Mengen an *Pre-Consumer-* und *Post-Consumer-Schrott* zu erleichtern, sollten eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen implementiert werden:

- Fordern Sie Lieferanten auf, auf Basis ihrer Kenntnisse der *Eingänge* eine ungefähre prozentuale Aufteilung von *Pre-Consumer-* und *Post-Consumer-Schrott* in Lieferungen anzugeben. Das Institute of Scrap Recycling Industries (ISRI) veröffentlicht z. B. jährlich ein [Scrap Specifications Circular](#) (Rundschreiben zu Schrottsorten), das international anerkannte Spezifikationen für die Beschaffenheit von Nichteisenschrott bei Handelsgeschäften enthält. Anhand dieser Spezifikationen lässt sich ableiten, ob das Material als *Pre-* oder *Post-Consumer-Schrott* gemäß dem *ASI CoC Standard* betrachtet werden kann.
- Führen Sie eine Sichtprüfung der eingehenden Lieferungen durch, um eine ungefähre prozentuale Aufteilung von *Pre-Consumer-* und *Post-Consumer-Schrott* zu bestimmen.
- Die minimale Granularität für prozentuale Schätzungen anhand einer Sichtprüfung und/oder von Lieferantenangaben sollte in Schritten von 25 % angegeben werden, mit anderen Worten als 0 %, 25 %, 50 %, 75 % oder 100 % *Pre-Consumer-* oder *Post-Consumer-Schrott*. Sind zuverlässigere Schätzungen möglich, zum Beispiel $\pm 5\%$ oder $\pm 10\%$ statt $\pm 25\%$, sollten diese angegeben werden.
- Überlegen Sie, wie dieses Verfahren in bestehende Qualitätskontrollprozesse integriert werden kann.

4.3 Dokumentenmanagement für Direktlieferanten von recycelbarem Schrottmaterial.

Ein *Betrieb*, der *Aluminium* *umschmilzt/aufbereitet*, muss über Systeme verfügen, die Folgendes erfassen:

- a. Identität, Inhaber und Produktionsstätte/n aller direkten Lieferanten von *recycelbarem Schrottmaterial*.

- b. Alle Finanztransaktionen mit direkten Lieferanten von *recyclebarem Schrottmaterial*, wobei darauf zu achten ist, dass Barzahlungen entweder unter dem nach *geltendem Recht* festgelegten Höchstwert oder unter 10.000 US-Dollar (oder einem gleichwertigen Betrag) liegen, je nachdem, welcher Grenzwert niedriger ist, wenn die Transaktion in einem einzigen Vorgang oder in mehreren Vorgängen, zwischen denen offenbar eine Verbindung besteht, getätigt wird.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für Umschmelzwerke/Schmelzhütten für *Aluminium*.

Hintergrund

Schrottmärkte basieren in der Regel auf Bargeld und bergen daher das Risiko der Geldwäsche. Geldwäsche ist der Prozess, durch den finanzielle Erlöse aus Straftaten getarnt werden, um ihre illegale Herkunft zu verbergen.

Umsetzung

Neben den allgemeinen Sorgfaltspflichten in Abschnitt 7 sind auf Lieferanten von *recyclebarem Schrottmaterial* grundlegende „Know-your-Customer“-Prinzipien anzuwenden. Diese Prinzipien wurden zur Bekämpfung von Geldwäsche und Terrorismusfinanzierung eingeführt und sollen zudem den Handel mit Unternehmen verhindern, die staatlichen Sanktionen unterliegen.

In den meisten Industrieländern gelten strenge Vorschriften für Bargeldtransaktionen, die für bestimmte Arten von *Betrieben* mit Meldepflichten verbunden sein können. Diese umfassen in der Regel die Festsetzung einer finanziellen Schwelle oder eines Höchstbetrags für Bargeldgeschäfte, bei denen es sich entweder um einen festen Grenzwert handelt und/oder über denen Transaktionen der zuständigen benannten Stelle gemeldet werden müssen.

Zur Bekämpfung von unrechtmäßigen Schrottquellen und Geldwäschereipraktiken, die in einigen Bereichen der Metallbranche vorzufinden sind, legt der *ASI CoC Standard* Grenzwerte für Bargeldtransaktionen fest.

Betriebe können die Einführung von Prozessen zur Überprüfung der Rechtmäßigkeit von Bargeldtransaktionen in Betracht ziehen und Bargeldtransaktionen auf einen angemessenen Höchstbetrag begrenzen. Einige Rechtsprechungen haben lokale Höchstbeträge; in einigen Ländern der Europäischen Union gilt z. B. eine Obergrenze von 10.000 Euro und in den USA eine Obergrenze von 10.000 US-Dollar. Überlegen Sie, ob der lokale Höchstbetrag angemessen ist, und wenn es keinen lokalen Höchstbetrag gibt, ziehen Sie den Gegenwert von 10.000 US-Dollar in Betracht.

Umsetzung – Richtlinien

Betriebe sollten zur Aufklärung über diese Anforderungen eine *Richtlinie* für Barzahlungen aufstellen und diese Lieferanten von *recyclebarem Schrottmaterial* zukommen lassen.

Audit

Die Erfassung und Pflege von Lieferantendaten ist ein fortlaufender Prozess. Bei fehlenden Informationen betrachten *ASI-Auditoren* Ausmaß und Art der fehlenden Informationen, die Gründe für ihr Fehlen, und ob ihr Fehlen auf Schwächen im *Managementsystem* des *Betriebs* hindeutet.

5. Gießereien: Kriterien für ASI-Aluminium

Sowohl für Primäraluminium als auch für Recyclingaluminium sind Gießereien der Punkt, an dem Aluminium für die anschließende Materialumwandlung und/oder Herstellung zu massivem Metall geformt wird. Abschnitt 5 befasst sich mit den Zertifizierungsanforderungen für Gießereien sowie den Zu- und Abflüssen an Flüssigmetall und Kaltmetall, die Bestandteil des Gießprozesses sind.

Hintergrund

Gießereien sind der Punkt, an dem Aluminium zu Gießereiprodukten geformt wird.

Gießereien können sich auf dem Gelände einer Aluminiumhütte (Primäraluminium) oder eines Umschmelzwerks bzw. einer Schmelzhütte (Recyclingaluminium) befinden. Alternativ kann es sich um eine eigenständige Betriebsstätte handeln, die von mehreren Unternehmen gemeinsam genutzt, oder in einigen Fällen als Teil eines nachgeschalteten Unternehmens betrieben wird, das Flüssigmetall z. B. direkt zu Bauteilen gießt.

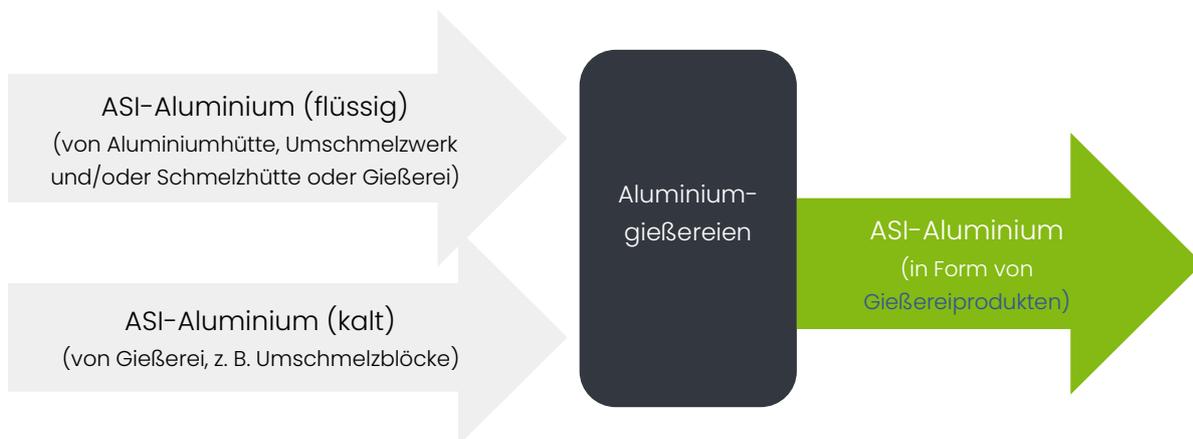
Bei fast allen Gießereien sind Flüssigmetall, Kaltmetall und recycelbares Schrottmaterial Zuflüsse zum Gießprozess, aber für die Zwecke dieses ASI CoC Standard und des Mengenbilanzsystems kann recycelbares Schrottmaterial auch ein Zufluss zu einem separaten Umschmelz-/Aufbereitungsprozessen sein. In der Praxis können diese Prozesse zu einem einzigen Prozessschritt kombiniert werden (z. B. ASI-Aluminium und anerkannter Schrott rein, ASI-Aluminium raus). Gemäß dem ASI CoC Standard gilt Abschnitt 4 auch für Gießereibetriebe mit Umschmelzwerken/Schmelzhütten in ihrem Zertifizierungsumfang.

Die einzigen Zuflüsse zu einer Gießerei sind ASI-Aluminium als Flüssigmetall und Kaltmetall (kein recycelbares Schrottmaterial).

Der einzige Zufluss zu einem Umschmelzwerk/einer Schmelzhütte ist recycelbares Schrottmaterial und der einzige Abfluss ist ASI-Aluminium in Form von Flüssigmetall.

In fast allen Fällen verfügen Gießereiprodukte über eindeutige Kenn- oder Chargennummern, die auf die Produkte gestempelt oder gedruckt sind oder ihnen anderweitig beiliegen, um die Rückverfolgbarkeit für die Qualitätssicherung zu gewährleisten oder als Kundenreferenz zu dienen. Diese Angaben verweisen häufig auf die Legierungszusammensetzung, Produktionsdaten und/oder die herstellende Gießerei. Diese Kennzeichnungssysteme können in der Regel einfach erweitert werden, um vom Betrieb gepflegte, relevante CoC-Informationen aufzunehmen.

Abbildung 8 – Zu- und Abflüsse einer Gießerei



Umsetzung

5.1 ASI-Aluminium

Ein *Gießereiprodukte* herstellender *Betrieb* muss über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass *ASI-Aluminium* nur von *Gießereien* hergestellt wird, die:

- a. im *CoC-Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* liegen und/oder an denen der *Betrieb* ein rechtliches Interesse hat und die im *CoC-Zertifizierungsumfang* eines anderen *CoC-zertifizierten Betriebs* enthalten sind.
- b. nach dem *ASI Performance Standard* zertifiziert sind.
- c. *ASI-Aluminium* entweder:
 - i. direkt von einem anderen *ASI CoC-zertifizierten Betrieb*, oder
 - ii. über einen *Händler* beziehen, wenn der *ASI CoC-zertifizierte Betrieb*, der die *Quelle* des *ASI-Aluminiums* ist, identifiziert werden und ein *geprüftes CoC-Dokument* vorlegen kann.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für *Gießereien*.

Umsetzung

Dieses Kriterium konzentriert sich auf den direkten Ausgang des Gießprozesses in Form von *ASI-Aluminium*.

5.2 Eindeutige Kennzeichnung

Für die Rückverfolgbarkeit muss das *Materialbuchhaltungssystem* eines in der Herstellung von *Gießereiprodukten* tätigen *Betriebs* über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass eindeutige Kennnummern, die vom *Betrieb* physisch auf das *ASI-Aluminium* oder dessen Verpackung gestempelt und/oder gedruckt werden, den *Eingangsmengen* des *CoC-Materials* für den *Materialabrechnungszeitraum* dieses *Betriebs* zugeordnet werden können.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für *Gießereien*.

Umsetzung

Gießereien müssen über Systeme verfügen, die es ermöglichen, physisch auf spezifische Chargen von *ASI-Aluminiumprodukten* oder deren Verpackung gestempelte und/oder gedruckte eindeutige Kennnummern mit den entsprechenden *Eingangsmengen* an *CoC-Material* für diesen *Materialabrechnungszeitraum* in Verbindung zu bringen.

6. Post-Gießerei: Kriterien für ASI-Aluminium

*Gießereiprodukte sind für eine Vielzahl von Methoden der Halbzeugfertigung und die anschließende Materialumwandlung, nachgelagerte Fertigung und Verwendung vorgesehen. Lieferketten ab der Gießerei („Post-Gießerei“) sind oft sehr vielfältig und/oder fragmentiert. Abschnitt 6 gilt für Post-Gießerei-Betriebe, die physisches ASI-Aluminium direkt von Gießereien oder über einen anderen nachgelagerten Betrieb beziehen und den **ASI CoC Standard** nutzen, um Aussagen über ihre eigene Produktion von ASI-Aluminium zu machen.*

Hintergrund

Im *ASI CoC Standard* werden Tätigkeiten, die *Gießereiprodukte* umwandeln, aber nicht von *Gießereien* durchgeführt werden, als *Post-Gießerei* bezeichnet. An die *Gießerei* angeschlossene Lieferketten können äußerst vielseitig und/oder fragmentiert sein.

Betriebe, die nur *Post-Gießerei*-Tätigkeiten in ihrem *Zertifizierungsumfang* haben, wird ein flexiblerer Zeitrahmen für die Einholung der *ASI-Zertifizierung* nach den anwendbaren Teilen des *ASI Performance Standard* gewährt als *Betrieben* bis zur und einschließlich der *Gießerei*, die vor oder zeitgleich mit ihrer *CoC-Zertifizierung* nach dem *ASI Performance Standard* zertifiziert werden müssen.

Der *ASI CoC Standard* ist demnach darauf ausgelegt, die Annahme und Umsetzung des *ASI Performance Standard* durch nachgeschaltete Anwender von *Aluminium* zu fördern und auf kürzere Sicht die frühe Nachfrage nach *ASI-Aluminium* anzuregen.

Umsetzung

6.1 ASI-Aluminium von Post-Gießerei-Betrieben

Ein *ASI-Aluminium* beziehender *Post-Gießerei-Betrieb* muss über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass er selbst *ASI-Aluminium* nur von *Betriebsstätten* herstellen lässt, die:

- a. im *CoC-Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* liegen und/oder an denen der *Betrieb* ein rechtliches Interesse hat und die im *CoC-Zertifizierungsumfang* eines anderen *CoC-zertifizierten Betriebs* enthalten sind;
- b. nachweisen können, dass sie sich innerhalb von zwei Jahren nach ihrem Eintritt in die *ASI* nach dem *ASI Performance Standard* zertifizieren lassen werden.
- c. *ASI-Aluminium* entweder:
 - i. direkt von einem anderen *ASI CoC-zertifizierten Betrieb*, oder
 - ii. über einen *Händler* beziehen, wenn der *ASI CoC-zertifizierte Betrieb*, der die Quelle des *ASI-Aluminiums* ist, identifiziert werden und ein geprüftes *CoC-Dokument* vorlegen kann.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für Post-Gießerei-Betriebsstätten.

Umsetzung

Dieses Kriterium konzentriert sich auf die Ausgänge von Fertigungs- oder Herstellungsprozessen in Form von *ASI-Aluminium* oder aluminiumhaltigen Endprodukten.

Post-Gießerei-Betriebe, die *ASI-Aluminium* enthaltende Produkte produzieren, müssen sich auch für die *Zertifizierung* nach dem *ASI Performance Standard* innerhalb von 2 Jahren nach dem Eintritt in die ASI einsetzen. Eine Möglichkeit, diesen Einsatz nachzuweisen, könnte ein Plan oder ein Weg des *Betriebs* zur Vorbereitung auf die *Zertifizierung* sein. Für die *Zertifizierung* nach dem *ASI Performance Standard* wird eine längere Frist eingeräumt (d. h. sie muss nicht vor der *CoC-Zertifizierung* erfolgen), da der Schwerpunkt von *Post-Gießerei-Betrieben* zunächst ggf. eher eine verantwortungsvolle Beschaffung ist.

7. Erfüllung der Sorgfaltspflicht für Nicht-CoC-Material, über einen Händler erworbenes CoC-Material und recycelbares Schrottmaterial

Abschnitt 7 verlangt von Betrieben, Lieferanten von Nicht-CoC-Material, von über einen Händler erworbenem CoC-Material und von recycelbarem Schrottmaterial einer Sorgfaltsprüfung hinsichtlich möglicher Risiken in den Bereichen Umwelt, Soziales oder Governance zu unterziehen und angemessene Maßnahmen zur Vermeidung oder Eindämmung von Risiken zu ergreifen. Das entspricht der Mission der ASI, eine verantwortungsvolle Beschaffung zu fördern. Es hindert Betriebe nicht daran, Materialien von nicht ASI-zertifizierten Lieferanten zu beziehen.

Hintergrund

Die Erfüllung der *Sorgfaltspflicht* in den Lieferketten von Mineralen und Metallen gehört verstärkt zu den wichtigen Anforderungen von *Stakeholdern* und unterliegt zunehmend der Regulierung. Die Gesetzgebung zu „Konfliktmineralen“ sowohl in den Vereinigten Staaten als auch in der Europäischen Union bezieht sich zunächst nur auf Zinn, Wolfram, Tantal und Gold, soll in den kommenden Jahren aber auf andere Metalle ausgeweitet werden. Die OECD hat den *Leitfaden für die Erfüllung der Sorgfaltspflicht zur Förderung verantwortungsvoller Lieferketten für Minerale aus Konflikt- und Hochrisikogebieten* erstellt und empfiehlt in der dritten Ausgabe (April 2016) dessen Anwendung auf alle Mineralressourcen und nicht nur auf „Konfliktminerale“.¹¹ Die London Metal Exchange (LME) verlangt von ihren börsennotierten Marken, einschließlich *Aluminium*, die Anwendung des OECD-Leitfadens zur Erfüllung der *Sorgfaltspflicht* als Teil ihrer Anforderungen an eine verantwortungsvolle Beschaffung¹².

Die Erfüllung der *Sorgfaltspflicht* ist als ein anhaltender, proaktiver und reaktiver Prozess zu verstehen, in dessen Rahmen Unternehmen Risiken ermitteln und bewerten und eine Strategie zur Bewältigung der festgestellten Risiken umsetzen können. Die Risiken, die normalerweise durch eine Sorgfaltsprüfung in der Lieferkette angegangen werden, sind durch die folgenden Kriterien auch im **ASI Performance Standard** berücksichtigt:

- 1.2 Korruptionsbekämpfung

Beschaffung von Nicht-CoC-Material

Es ist zu beachten, dass der ASI CoC Standard von ASI-Mitgliedern oder Betrieben nicht verlangt, ihre Materialien nur von anderen ASI-Mitgliedern zu beziehen. Die individuellen Entscheidungen jedes Unternehmens bezüglich Beschaffung und Lieferanten werden nach ihrem eigenen Urteil und Ermessen getroffen. Siehe die Richtlinie zur Einhaltung kartellrechtlicher Bestimmungen der ASI auf der ASI-Website.

<https://aluminium-stewardship.org/about-asi/legal-finance-policies/>

¹¹ <http://www.oecd.org/corporate/mne/mining.htm>. Darüber hinaus hat die China Chamber of Commerce of Metals, Minerals and Chemicals Importers & Exporters (CCCME) bei der Erstellung der chinesischen Leitfäden zur Sorgfaltspflicht in verantwortungsvollen Minerallieferketten, die auf alle Minerale ausgelegt sind, eng mit der OECD zusammengearbeitet. Die Leitfäden sind in englischer und chinesischer Sprache verfügbar unter: <https://mneguidelines.oecd.org/chinese-due-diligence-guidelines-for-responsible-mineral-supply-chains.htm>
¹² <https://www.lme.com/en-GB/About/Responsibility/Responsible-sourcing>

- 2.4 Verantwortungsvolle Beschaffung
- 9.1 Menschenrechtliche Sorgfaltspflicht
- 9.8 Konflikt- und Hochrisikogebiete.

Einige Teile der Lieferkette können aufgrund ihrer Lage, ihrer Tätigkeiten oder ihres Arbeitsumfelds spezifische oder höhere Risiken für Umweltschäden, soziale Probleme oder Menschenrechtsverletzungen haben. Diese Risiken und Auswirkungen zu verstehen, hilft Organisationen dabei, fundierte Entscheidungen bezüglich der verantwortungsvollen Beschaffung von Aluminium zu treffen.

Abschnitt 7 des **ASI CoC Standard** schreibt vor, dass eine CoC-Zertifizierung anstrebende Betriebe geeignete Methoden für Sorgfaltsprüfungen bei Lieferanten von Nicht-CoC-Material, bei über einen Händler erworbenem CoC-Material und bei recycelbarem Schrottmaterial einführen müssen. Zu diesen Methoden gehören auf die Risiken der Aluminium-Lieferkette ausgerichtete Richtlinien, die Risikobewertung und -eindämmung sowie Beschwerdemechanismen.¹³ Betriebe sollten von Lieferanten, die ihrer Einschätzung nach einen Risikograd auf Basis der Kriterien in diesem Abschnitt überschreiten, kein Nicht-CoC-Material, kein von einem Händler erworbenes CoC-Material und kein recycelbares Schrottmaterial gemäß dem **ASI CoC Standard** annehmen.

Während der Schwerpunkt des **ASI CoC Standard** in erster Linie auf CoC-Material liegt, das die Umsetzung des **ASI Performance Standard** bestätigt und unterstützt, tragen die Kriterien zur Erfüllung der Sorgfaltspflicht in Grundsatz 7 dazu bei, die Glaubwürdigkeit ausgedehnter Aluminium-Lieferketten für alle CoC-zertifizierten Betriebe zu verbessern. Es ist zu beachten, dass nicht CoC-zertifizierte Lieferanten nach der Sorgfaltsprüfung eines Betriebs weder ASI-zertifiziert sind noch anderweitig von der ASI anerkannt werden.

Weitere Informationen zur Einrichtung von Methoden zur Sorgfaltsprüfung finden Sie im *OECD-Leitfaden für die Erfüllung der Sorgfaltspflicht zur Förderung verantwortungsvoller Lieferketten für Minerale aus Konflikt- und Hochrisikogebieten*. Obwohl dieser Leitfaden (und zwei

Kleinere Unternehmen und die Sorgfaltspflicht

Prinzip 14 der UN-Leitprinzipien für Wirtschaft und Menschenrechte gibt Aufschluss darüber, wie Unternehmen Menschenrechte achten können. Die Verantwortung zur Achtung der Menschenrechte obliegt allen Unternehmen unabhängig von ihrer Größe, dem Sektor, dem sie angehören, ihrem operativen Umfeld, ihren Eigentumsverhältnissen und ihrer Struktur. Umfang und Komplexität der Maßnahmen, durch die Unternehmen ihrer Verantwortung nachkommen, können jedoch nach Maßgabe dieser Faktoren und der Schwere ihrer nachteiligen menschenrechtlichen Auswirkungen variieren. Die Mittel, mit denen ein Wirtschaftsunternehmen seiner Verantwortung zur Achtung der Menschenrechte nachkommt, werden neben anderen Faktoren in entsprechendem Verhältnis zu seiner Größe stehen. Kleine und Unternehmen besitzen geringere Kapazität und verfügen über informellere Verfahren und Managementstrukturen als größere Unternehmen. Ihre jeweiligen Politiken und Verfahren nehmen demzufolge andere Formen an. Einige kleine Unternehmen können jedoch schwere Auswirkungen auf die Menschenrechte haben, was ungeachtet ihrer Größe entsprechende Maßnahmen erforderlich werden lässt.

¹³ Es ist zu beachten, dass alle ASI-Mitglieder an die **ASI-Richtlinie zur Einhaltung kartellrechtlicher Bestimmungen** gebunden sind, die unter <https://aluminium-stewardship.org/about-asi/legal-finance-policies/> verfügbar ist.

sektorspezifische Ergänzungen) ursprünglich speziell für den Kontext von „Konfliktmineralen“ in und um die Demokratische Republik Kongo entworfen wurde, dient er zunehmend als allgemeine Orientierung für Bergbau-, Mineral- und Metalllieferketten. Kurz gesagt, fördert der *Leitfaden für die Erfüllung der Sorgfaltspflicht* einen risikobasierten Ansatz für die Sorgfaltsprüfung. Nachgelagerte Unternehmen, die bereits Sorgfaltsprüfungen für „Konfliktminerale“ durchführen, sollten die Integration der Anforderungen des **ASI CoC Standard** in diese bestehenden Ansätze in Erwägung ziehen.

Umsetzung

7.1 Richtlinie für verantwortungsvolle Beschaffung

Der *Betrieb* hat eine *Richtlinie* zur verantwortungsvollen Beschaffung von *Aluminium* einzuführen und Lieferanten von *Nicht-CoC-Material*, von *recycelbarem Schrottmaterial* und von über einen *Händler* erworbenem *CoC-Material* zu vermitteln, die mindestens die folgenden Kriterien aus dem *ASI Performance Standard* berücksichtigt:

- a. 1.2 (Korruptionsbekämpfung),
- b. 2.4 (Verantwortungsvolle Beschaffung),
- c. 9.1 (Menschenrechtliche Sorgfaltspflicht),
- d. 9.8 (Konflikt- und Hochrisikogebiete).

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebsstätten*.

Umsetzung

Der *Betrieb* hat eine *Richtlinie* für verantwortungsvolle Beschaffung aufzustellen oder so zu erweitern, dass sie *Aluminium* in ihren Geltungsbereich einbezieht. Es ist hilfreich festzulegen, welche Materialformen maßgeblich sind, zum Beispiel:

- Bei Bauxitminen die Belieferung mit *Bauxit* aus anderen Minen.
- Bei Aluminiumoxidraffinerien die Belieferung mit *Bauxit* und ggf. *Aluminiumoxid*.
- Bei Aluminiumhütten die Belieferung mit *Aluminiumoxid*.
- Bei Umschmelzwerken und/oder Schmelzhütten für *Aluminium* die Belieferung mit *recycelbarem Schrottmaterial*.
- Bei *Gießereien* die Belieferung mit *Flüssigmetall* und *Kaltmetall*.
- Bei *Post-Gießerei-Betrieben* die Belieferung mit *Aluminium*.

Betriebe, die mehr als einer der oben genannten Tätigkeiten nachgehen, sollten überlegen, wie sie die *Richtlinie* unter Berücksichtigung der Fertigungstiefe des Unternehmens und/oder der *Joint-Venture*-Partner am besten formulieren.

Während diese Anforderungen nach dem **ASI Performance Standard v2.0** für *ASI-Mitglieder* der Mitgliederklasse *Industrielle Anwender* nicht unbedingt gelten, müssen sie diese Risiken nach dem **ASI Performance Standard v3.0** (z. B. Kriterien 2.4, 2.6 und 9.8) aber bei Lieferanten von *Nicht-CoC-Material*, von über einen *Händler* erworbenem *CoC-Material* und von *recycelbarem Schrottmaterial* gemäß **ASI CoC Standard** berücksichtigen.

Weitere Hinweise zur Umsetzung der Anforderungen für diese Risiken finden Sie im **Leitfaden zum ASI Performance Standard**. Die *Richtlinie* kann natürlich auch andere spezifische Risikobereiche berücksichtigen. Die Bedeutung bestimmter Themen für verschiedenen Phasen der Lieferkette zu kennen, hilft bei der Erstellung Ihrer *Richtlinie* und der Beurteilung von Risiken durch ihre Nichteinhaltung. Der *Betrieb* kann neben den oben vorgeschriebenen Punkten auch weitere Themen berücksichtigen, z. B.:

- Biodiversitätsmanagement im Hinblick auf den *Bauxitabbau* und/oder die *Aluminiumoxidraffination*.
- Betrieb von Absetzanlagen im Hinblick auf Bauxitminen.
- Umgang mit *Rotschlamm* bei der *Aluminiumoxidraffination*.
- THG-Emissionen bei der *Aluminiumoxidraffination* und *Aluminiumverhüttung*.
- Gesundheit und Sicherheit bei der Schrottsammlung und -sortierung.
- Umweltmanagement und Erfolgsbilanz im Allgemeinen.
- Einhaltung von Vorschriften.
- Spezifische Risiken im Zusammenhang mit der Schrottsammlung, -sortierung und/oder -verwertung im informellen Sektor in Entwicklungs- und Schwellenländern.¹⁴

Der *Betrieb* kann bei der Entwicklung der *Richtlinie* das *geltende Recht* hinsichtlich einer verantwortungsvollen Beschaffung in seinen Tätigkeitsbereichen berücksichtigen.

- Das [norwegische Transparenzgesetz](#) verpflichtet z. B. große und mittelständische Unternehmen zur Erfüllung der *Sorgfaltspflicht* in den Bereichen *Menschenrechte* und menschenwürdige Arbeit bei allen Geschäftsbeziehungen in ihrer Wertschöpfungskette. Der [UK Modern Slavery Act 2015](#) und der [Australian Modern Slavery Act 2018](#) verlangen Transparenz bei durchgeführten Sorgfaltsprüfungen in Lieferketten mit globaler Reichweite, der [California Transparency in Supply Chains Act](#) (2012) verlangt von mittelständischen bis großen Unternehmen, über ihre konkreten Maßnahmen zur Ausrottung von Sklaverei und *Menschenhandel* in ihrer Lieferkette Bericht zu erstatten, und das [französische Gesetz zur „unternehmerischen Sorgfaltspflicht“](#) von 2017 verlangt von großen französischen Unternehmen die Veröffentlichung jährlicher Sorgfaltskonzepte zu ihrer Bewertung von und ihrem Umgang mit den nachteiligen Auswirkungen ihrer Tätigkeit auf die Menschen und den Planeten.

Einkaufspraktiken können ein *erhebliches Risiko* negativer Auswirkungen auf Umwelt, Gesellschaft und *Menschenrechte* bergen. Ungeplante oder kurzfristige Änderungen der Anforderungen an Lieferanten können beispielsweise die Art und Weise beeinträchtigen, auf die Lieferanten Ihre Anforderungen erfüllen, wie z. B. durch die Verletzung von Arbeits-, Sicherheits- oder Umweltstandards. Der *Betrieb*

¹⁴ Ein ISO-Prozess hat die ISO IWA 19 Guidance Principles for the Sustainable Management of Secondary Metals (Leitlinien für das nachhaltige Management von Sekundärmetallen) entwickelt, um die Formalisierung solcher Unternehmen und die Entwicklung von Rahmenbedingungen für die Regierungspolitik zu fördern:

http://www.iso.org/iso/home/store/catalogue_tc/catalogue_detail.htm?csnumber=69354

sollte die Formulierung der Verpflichtungen in der *Richtlinie* daher gut durchdenken, um diese möglichen negativen Auswirkungen zu vermeiden.

Eine bewährte Praktik ist, die *Richtlinie* an alle relevanten Lieferanten, ungeachtet ihres CoC-Status, weiterzugeben.

Eine wirksame *Richtlinie* kann in Abhängigkeit von den Bedürfnissen einer Organisation und der Beschaffenheit ihrer Lieferkette sehr simpel und kompakt oder ziemlich detailliert sein.

Audit

ASI-Mitglieder der Klassen *Produktion und Verarbeitung* befassen sich bereits im Rahmen ihrer *Zertifizierung* nach dem **ASI Performance Standard** mit den Themen von Kriterium 7.1.

Externe Links

Die Resource Mineral Initiative hat ein [Toolkit für Ressourcenbeschaffung und die Erfüllung der Sorgfaltspflicht](#) entwickelt. Darüber hinaus hat European Aluminium ein Toolkit zur Ressourcenbeschaffung entwickelt, das *ASI-Mitgliedern* zur Verfügung steht und auf der Plattform *elementAI* unter der Registerkarte „Downloads“ zu finden ist.

7.2 Risikobewertung und -eindämmung

Der *Betrieb* hat die Risiken einer Nichteinhaltung seiner *Richtlinie* für verantwortungsvolle Beschaffung durch zumindest seine direkten (Tier 1) Lieferanten (einschließlich *Händlern*) von *Nicht-CoC-Material*, von *recycelbarem Schrottmaterial* und von über einen *Händler* erworbenem *CoC-Material* und *anerkanntem Schrottmaterial* zu bewerten, die Ergebnisse zu dokumentieren und eine messbare Risikoeindämmung vorzunehmen, sofern das Risiko negativer Auswirkungen festgestellt wird.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebsstätten*.

Hintergrund

Informelle oder sehr kleine Schrotthändler können besondere Herausforderungen für die Sorgfaltsprüfung darstellen. Dazu können sowohl die Ermittlung als auch die Eindämmung von ggf. vorherrschenden „schlimmsten Praktiken“ gehören als auch die potenziell wertvolle Rolle, die *Betriebe* bei der Förderung der Formalisierung und Verbesserung dieses Sektors spielen können.¹⁵

- Zu den in den Leitlinien der ISO IWA 19 genannten schlimmsten Praktiken gehören illegale Lieferungen, gefährliche manuelle Zerlegungsverfahren, gefährliche metallurgische Verarbeitung, unkontrollierte Verbrennung und unkontrollierte Entsorgung.
- Unter bestimmten Umständen kann neben den oben genannten Risiken auch das Risiko von *Zwangs-* bzw. *Kinderarbeit* oder Gesundheits- und Sicherheitsproblemen bestehen.
- Vorteile der Zusammenarbeit mit informellen oder kleinen Schrotthändlern können sicherere und gesündere Arbeitsbedingungen, verbesserter Umweltschutz, positive Auswirkungen für die *lokale Gemeinschaft* und eine verbesserte Wiederverwertung von Schrottresearchen sein.

Umsetzung

Die *Richtlinie* für verantwortungsvolle Beschaffung gilt für direkte Lieferanten (Tier 1).

- Der *Betrieb* kann auch die Bewertung und/oder Eindämmung von Risiken über Tier 1 hinaus durch eine Sorgfaltsprüfung in Betracht ziehen oder von Lieferanten verlangen, ihrerseits ihre eigenen Lieferanten zu bewerten.
- Die Sorgfaltsprüfung sollte auf die Größe und Bedeutung des Lieferanten zugeschnitten werden.

Viele *Unternehmen* verfügen bereits über bestehende Prozesse für eine Risikobewertung ihrer Geschäftspartner und die Anforderungen von Kriterium 7.2 können nach Bedarf in diese integriert oder erweitert werden. Dazu können beispielsweise die Anforderung einer Vorqualifizierung und eine Risikogewichtung von Lieferanten gehören, die für die Anforderung von 7.2 unmittelbar von Belang sind.

Stellen Sie sicher, dass die Ergebnisse der Risikobewertung (d. h. wie die Risiken bewertet wurden und was festgestellt wurde) sowie alle nachfolgenden Risikomanagement- oder -eindämmungsprozesse dokumentiert werden.

Sofern vorhanden, können auch bestehende Zertifizierungs- und Audit-Programme zur Risikoeindämmung beitragen.

- Für Schrottrecyclingunternehmen deckt beispielsweise das [RIOS-Zertifizierungsprogramm](#) wichtige Eigenschaften der Umwelt-, Qualitäts- und Arbeitsschutzmanagementsysteme für diesen Sektor ab.

Wird das Risiko negativer Auswirkungen festgestellt, müssen überprüfbare Maßnahmen zur Verhütung oder Eindämmung der ermittelten Risiken ergriffen werden.

Risiken bei recycelbarem Schrottmaterial

Die Risiken in Verbindung mit der Herkunft und den Lieferanten von recycelbarem Schrottmaterial können sehr unterschiedlich ausfallen. Bei einer Risikobewertung können folgende Faktoren berücksichtigt werden:

- • Herkunft des Materials;
- • Lieferanten;
- • Art des Materials;
- • Wert der Transaktion;
- • ungewöhnliche Umstände.

Bei recycelbarem Schrottmaterial wird als Herkunftsort das Land betrachtet, in dem der Schrott erzeugt oder zuerst zum Recycling gegeben wird, z. B. bei Post-Consumer-Schrott. Lieferanteninformationen werden nach Grundsatz 4 des ASI CoC Standard erfasst.

- Der OECD-Leitfaden für die Erfüllung der Sorgfaltspflicht¹⁶ rät Unternehmen die Erarbeitung einer Strategie für das Risikomanagement, bei der entweder (i) der Handel während der Bemühungen um eine Risikoeindämmung fortgesetzt, (ii) der Handel während der stattfindenden Risikoeindämmung ausgesetzt, oder (iii) die Geschäftsbeziehungen mit einem Lieferanten nach gescheiterten Eindämmungsversuchen oder einer nach Unternehmenseinschätzung nicht möglichen Eindämmung oder nicht hinnehmbaren Risiken beendet wird.
- Der OECD-Leitfaden für die Erfüllung der Sorgfaltspflicht will eine erhebliche und messbare Verbesserung innerhalb von sechs Monaten nach Annahme des Risikomanagementplans erzielen. Es wird berücksichtigt, dass einige Situationen einen höheren Komplexitätsgrad haben als andere.
- Die Risikobewertung und die Möglichkeit zur Risikoeindämmung hängen vom Einflussbereich des *Betriebs* ab. Wird beispielsweise *Aluminium* von *Händlern* bezogen, kann die Herkunft des *Aluminiums* möglicherweise nicht unmittelbar nachvollzogen werden. In diesen Fällen können sich die Maßnahmen zur Risikoeindämmung auf die Weitergabe der *Richtlinie* des *Betriebs* zur verantwortungsvollen Beschaffung an seine *Händler* beschränken und werden relevante Risiken erkannt, sind diese dem *Betrieb* mitzuteilen.

Audit

Die Sorgfaltsprüfung kann für *Unternehmen* eine neue Aufgabe bzw. eine Erweiterung der bestehenden Praktiken sein oder sie verfügen bereits über ein grundlegendes Risikomanagementsystem. *Auditoren* sollten sich jedoch bewusst sein, dass es sich dabei um einen Bereich der Lieferketten handelt, in dem die Verfahren noch in der Entwicklung stecken.

- Führt ein *Betrieb* keine Sorgfaltsprüfung für *Nicht-CoC-Eingänge* oder *recyclbares Schrottmaterial* durch, stellt dies eine *wesentliche Nichtkonformität* mit dem **ASI CoC Standard** dar, die einer *CoC-Zertifizierung* des *Betriebs* entgegensteht.

Führt ein *Betrieb* eine Form von Sorgfaltsprüfung für diese *Eingänge* durch und es besteht noch Verbesserungsbedarf, würde das als *geringfügige Nichtkonformität* betrachtet werden und er müsste einen *Korrekturplan* umsetzen, würde jedoch nicht von der *CoC-Zertifizierung* ausgeschlossen werden.

Literaturhinweise

Betriebe können für die Bewertung des Risikos einer Nichteinhaltung eine Checkliste für Lieferanten verwenden.

Anhang 1 des **Leitfadens zum ASI Performance Standard** enthält Links zu Bewertungstools und eine Liste möglicher Fragen, die ein *Betrieb* bei der Erstellung einer Checkliste für Lieferanten verwenden kann. Jede Lieferkette weist spezifische Risiken auf, daher gibt es keine „Universal-Checkliste“ für die *Sorgfaltspflicht* in der Lieferkette. *Betriebe* sollten ihre Bewertungsinstrumente speziell für die Risiken in ihrer Lieferkette entwickeln.

¹⁶ <http://www.oecd.org/corporate/mne/mining.htm>. Darüber hinaus hat die China Chamber of Commerce of Metals, Minerals and Chemicals Importers & Exporters (CCCME) bei der Erstellung der chinesischen Leitfäden zur Sorgfaltspflicht in verantwortungsvollen Minerallieferketten eng mit der OECD zusammengearbeitet. Die Leitfäden sind in englischer und chinesischer Sprache verfügbar unter: <https://mneguidelines.oecd.org/chinese-due-diligence-guidelines-for-responsible-mineral-supply-chains.htm>

Externe Links

NomoGaia hat ein Prüfverfahren für die *menschenrechtliche Sorgfaltspflicht* entwickelt, das als weitere Orientierungshilfe dient: <https://nomogaia.herokuapp.com>.

7.3 Beschwerdemechanismus

Der *Betrieb* hat einen der Art, der Größenordnung und dem Einfluss des *Unternehmens* angemessenen *Beschwerdemechanismus* gemäß Kriterium 3.4 des *ASI Performance Standard* einzurichten, der interessierten Parteien die Äußerung von Bedenken hinsichtlich der Nichtbeachtung seiner *Richtlinie* für verantwortungsvolle Beschaffung in seiner *Aluminium-Lieferkette* ermöglicht.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebsstätten*.

Umsetzung

Der OECD-Leitfaden für die Erfüllung der Sorgfaltspflicht empfiehlt Unternehmen die Einrichtung eines Beschwerdemechanismus auf Unternehmens- oder Branchenebene in Form eines Risikofrühwarnsystems. Das *ASI-Beschwerdeverfahren* ist kein Ersatz für einen eigenen Mechanismus des *Betriebs* gemäß dem **ASI CoC Standard**.

Der *Beschwerdemechanismus* des *Betriebs* sollte öffentlich zugänglich sein, damit interessierte Parteien wissen, dass es einen solchen formellen Mechanismus gibt.

Das Dokument sollte die Arten der zulässigen und unzulässigen Beschwerden sowie die bei der Untersuchung und Bearbeitung von Beschwerden angewendeten Verfahren beschreiben.

- *Betriebe*, die bereits über einen *Beschwerdemechanismus* für ihre eigenen Abläufe gemäß dem **ASI Performance Standard** (Mitglieder der Klasse *Produktion und Verarbeitung*) verfügen, sollten überlegen, wie dieser erweitert oder angepasst werden kann, um Bedenken in der Lieferkette bezüglich der *Richtlinie* des *Betriebs* zur verantwortungsvollen Beschaffung zu berücksichtigen.

Kleinere *Unternehmen* benötigen wahrscheinlich nur ein einfaches dokumentiertes *Verfahren*.

Betriebe ohne entsprechende Unternehmenswebsite oder nicht auf Verbraucher ausgerichtete *Betriebe* könnten eine Anlaufstelle für den *Beschwerdemechanismus* in ein *CoC-Dokument* aufnehmen, um Kunden und Lieferanten die Möglichkeit zur Äußerung von Bedenken zu bieten. Andere interessierte Parteien könnten Informationen über den *Beschwerdemechanismus* auf Anfrage erhalten.

Es ist zu beachten, dass Bedenken in Bezug auf *CoC-Material* auch an die ASI weitergegeben werden müssen, damit sie über das **ASI-Beschwerdeverfahren** untersucht werden können.

C. CoC-Buchhaltung, -Dokumentation und -Aussagen

8. Materialbuchhaltungssystem: CoC-Material und ASI-Aluminium

Das Mengenbilanzsystem erfordert eine CoC-Zertifizierung jedes nachfolgenden Betriebs, der CoC-Material verarbeitet, um eine lückenlose Produktkette zu schaffen. Im Rahmen dieses Systems darf CoC-Material über einen festgelegten Zeitraum an einem beliebigen Punkt der Wertschöpfungskette mit Nicht-CoC-Material vermischt werden. Das Materialbuchhaltungssystem des Betriebs soll sicherstellen, dass der Ausgang an CoC-Materialien eines Betriebs den Eingang in seinen Zertifizierungsumfang verhältnismäßig nicht übersteigt. Es ist zu beachten, dass die Ausgangsmenge an CoC-Material laut **ASI CoC Standard** nicht als „teilweise CoC“ ausgewiesen werden darf – sind 20 % des Abflusses „CoC“, dann sind diese 20 % zu 100 % CoC (d. h. nicht der gesamte Abfluss ist „20 % CoC“).

Hintergrund

Eine Produktkette wird durch betriebsinterne Kontrollen des bezogenen und/oder gelieferten Materials verwaltet. Der *ASI Chain of Custody Standard* nutzt den Mengenbilanzansatz, um die Zuflüsse und Abflüsse von CoC- und Nicht-CoC-Material entlang der Lieferkette zu berücksichtigen.

Eine wichtige Komponente für die Verwaltung eines Mengenbilanzmodells ist ein eigenes *Materialbuchhaltungssystem* des Betriebs. Es bildet einen Teil des *Managementsystems* des Betriebs (Abschnitt 1), das zur Überwachung und Erfassung der *Eingänge* und *Ausgänge* an CoC-Material verwendet wird. Diese Systeme können eigenständig oder in Einkaufs-, Prozessablauf-, Bestandsführungs-, Buchhaltungs- oder andere Systeme integriert sein.

Die meisten *Unternehmen* in der *Aluminium-Wertschöpfungskette* verfügen bereits über „*Materialbuchhaltungssysteme*“, die die meisten oder alle relevanten Informationen zu *Zuflüssen* und/oder *Abflüssen* der Produktion erfassen. Diese Systeme werden eingesetzt, um eine effektive Bestandsverwaltung und einen effizienten Arbeitsablauf zu erleichtern, Rückverfolgbarkeitssysteme für die Qualitätskontrolle zu schaffen und das Finanzbuchhaltungssystem des *Unternehmens* zu unterstützen. In vielen Fällen lassen sich solche Bestands- und Qualitätsmanagementsysteme leicht um ein *CoC-Materialbuchhaltungssystem* erweitern.

Am einfachsten ist es für ein *Unternehmen*, wenn es ausschließlich *CoC-Material* bezieht und/oder liefert. Das wäre beispielsweise bei den meisten *Minen* der Fall, wenn *CoC-zertifizierte* *Minen*, die kein *Nicht-CoC-Material* beziehen, ihre gesamte Produktion als *ASI-Bauxit* verkaufen können. Diese Art von *Betrieben* benötigt nur relativ einfache Aufzeichnungen der (*Zuflüsse* und) *Abflüsse*, die keine

prozentualen Berechnungen erfordern, da der ein- und/oder ausgehende Prozentsatz immer 100 % beträgt. Die überwiegende Mehrheit der *Unternehmen* hat jedoch mehrere Lieferanten und komplexere Lieferketten und bezieht und/oder liefert eine Mischung aus *CoC-* und *Nicht-CoC-Materialien*.

Abschnitt 8 legt das *Materialbuchhaltungssystem* zur Erfassung und Berechnung der *Eingänge* und *Ausgänge* an *CoC-Materialien* dar. Die Erläuterung ist recht ausführlich, um eine einheitliche Vorgehensweise in allen *Betrieben*, die mit *CoC-Material* arbeiten, zu begünstigen. *Mitglieder* und *Auditoren* sollten angemessene Toleranzen festlegen, indem sie z. B. Folgendes berücksichtigen:

- Genauigkeit der Waagen, z. B. Kalibrierung auf die nächste volle Tonne bzw. das nächste ganze Kilo;
- Anforderungen der Kunden (intern oder extern);
- übliche Branchenpraxis.

Umsetzung

8.1 Materialbuchhaltungssystem

Das *Managementsystem* des Betriebs muss ein *Materialbuchhaltungssystem* umfassen, das die Integrität der Mengenbilanz von *CoC-Material* und *anerkanntem Schrott* innerhalb des *Zertifizierungsumfangs* sicherstellt.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebe*.

Hintergrund

Die ASI hat das [CoC Material Accounting Tool](#) (CoC MAT) entwickelt, um die *CoC-Zertifizierung* anstrebende *Betriebe* beim Aufbau ihrer eigenen *Materialbuchhaltungssysteme* zu unterstützen. Das Tool wurde für alle Arten von *Betrieben* entlang der *Aluminium-Wertschöpfungskette* entwickelt, ungeachtet ihrer Größe und Position. *Betriebe* können das CoC MAT zur Verwaltung ihrer eigenen *Materialbuchhaltungssysteme* nutzen oder auf Wunsch Elemente davon in ihre bestehenden Systeme übernehmen. Die Nutzung des Tools ist optional.

Umsetzung

Das *Materialbuchhaltungssystem* des Betriebs soll sicherstellen, dass der gesamte *Ausgang* an *CoC-Material* und/oder *anerkanntem Schrott* den *Eingangsprozentsatz* an *CoC-Material* und/oder *anerkanntem Schrott* während des *Materialabrechnungszeitraums* innerhalb des gesamten *Zertifizierungsumfangs* anteilig nicht übersteigt, um so die Umsetzung von Kriterium 8.7 zu ermöglichen.

Umsetzung – Elemente des Materialbuchhaltungssystems

Der *Betrieb* sollte berücksichtigen:

- wie vorhandene Einkaufs-, Prozessablauf-, Bestands-, Buchhaltungs- oder andere Systeme so angepasst werden können, dass sie als *Materialbuchhaltungssystem* für den **ASI CoC Standard** dienen oder mit diesem verknüpft werden können.
- wie Zufluss- Abflussdaten aus *CoC-Dokumenten* (Abschnitt 9) verknüpft und erfasst werden können. Über die Systeme muss sichergestellt werden können, dass:
 - eingehende Lieferungen von *CoC-Material* mit den Buchungsdaten für erworbene Materialien übereinstimmen.
 - ausgehende Lieferungen von *CoC-Material* mit den Buchungsdaten für verkaufte Materialien übereinstimmen.
 - Diese Daten können die Abstimmung der Mengenbilanz nach Kriterium 8.8 unterstützen.
- Das Materialbuchhaltungssystem erfasst mindestens:
 - ein- und ausgehende Lieferungen (*Eingangsmengen* und *Ausgangsmengen*) jeder Art von *CoC-Material* und *Nicht-CoC-Material* in den und aus dem *Zertifizierungsumfang* des *Betriebs*.
 - Erfassen Sie Mengen in einer für das Material geeigneten Maßeinheit, z. B. Menge in Tonnen.
 - ein- und ausgehende Lieferungen (*Eingangsmengen* und *Ausgangsmengen*) von *anerkanntem Schrott*.
 - *innerbetriebliche Flüsse* von *CoC-Material* und Flüsse von *Nicht-CoC-Material* zwischen Tätigkeiten in der Lieferkette, sofern zutreffend.
 - Referenznummern für die *CoC-Dokumente* jeder Lieferung (Kriterium 9.2).
 - Eindeutige Kennnummern von *Gießereiprodukten*, wie in Kriterium 5.2 angegeben.
 - *positiver Saldo*, der im aktuellen *Materialabrechnungszeitraum* in Anspruch genommen wird.
 - Masse der in der *Gießerei* eingeführten Legierungselemente zur Berechnung der *Ausgangsmengen*, die als *CoC-Material* ausgewiesen werden können.

Es bietet sich auch an, alle anderen in *CoC-Dokumenten* enthaltenen Informationen aufzunehmen.

Umsetzung – Berechnung der Mengen an CoC-Material

Eingangsmenge und *Ausgangsmenge* sind die Summe aller *Eingänge* und *Ausgänge* (derselben Art von *CoC-Material*) des *Zertifizierungsumfangs* über den *Materialabrechnungszeitraum*. Diese werden zuverlässig durch die Aufzeichnung der in jedem eingehenden und ausgehenden *CoC-Dokument* enthaltenen Informationen bestimmt.

Die Berechnung der *Eingangsprozentsätze* erfordert gängige Maßeinheiten für die *Eingänge* und *Ausgänge* an *CoC-Material* – in den meisten Fällen handelt es sich dabei um die Masse.

- Ist die *Ausgangsmasse* zu bestimmen, muss ggf. die Nettomasse des in *Produkten* enthaltenen *CoC-Materials* (ohne Verpackungsmaterial oder andere Materialien, bei denen es sich nicht um Aluminium handelt) berechnet werden. Notieren Sie für solche Berechnungen verwendete Annahmen.
- Bei Tätigkeiten bis einschließlich zur Hütte bestehen die *Zuflüsse* zu und die *Abflüsse* aus den Prozessen nicht aus demselben *CoC-Material*. Daher können *Eingangsmengen* und *Ausgangsmengen* (und abgeleitete Prozentsätze) bei *Betrieben* mit mehreren Arten von *Ausgängen* nur durch die

Nachverfolgung und Meldung der *innerbetrieblichen Flüsse* bestätigt werden, wie es gemäß Kriterium 1.7(g) vorgesehen ist.

- *Post-Gießerei-Betriebe* können mehrere Formen von *ASI-Aluminium* als Eingangsmaterial beziehen. Ein Automobilunternehmen bezieht z. B. Motorblöcke, Kühlerschläuche, Leichtmetallfelgen und Bleche. Die jeweiligen *Eingangsmengen* können separat erfasst werden. Im Rahmen des *Mengenbilanzsystems* dürfen Materialien vermischt werden und dabei kann es dazu kommen, dass der Status „*CoC-Material*“ von einer Art *Eingang* auf eine andere Art *Ausgang* übergeht. Kriterium 8.7 gilt allgemein.
- Ist die Masse eines *Produkts* variabel (z. B. bei der Dosenproduktion), kann für die *CoC-Dokumentation* ein Durchschnittsgewicht des *Produkts* verwendet werden.

Umsetzung – Legierungen

Es ist zu beachten, dass für die Zwecke der Materialbilanzierung Legierungen mit weniger als 10 Massenprozent und Beschichtungen als *CoC-Material* behandelt werden.

Daher muss bei den erforderlichen Mengenberechnungen die variable Reinheit der *CoC-Materialeingänge* oder *-ausgänge* nicht berücksichtigt werden (aber wie oben erwähnt, muss es sich um die Nettomasse an *Aluminium* handeln, ohne Verpackung oder andere Materialien). Bei den meisten Aluminiumlegierungen ist die Legierungszusammensetzung unerheblich und beträgt in fast allen Fällen weniger als 10 % der Gesamtmasse des Produkts. In einigen wenigen Fällen hat die Aluminiumlegierung einen Aluminiumgehalt von mehr als 10 %; diese Legierungen werden fast ausschließlich in der Automobilindustrie verwendet. Wenn die Legierungselemente mehr als 10 Massenprozent des *Ausgangs* vom *Betrieb* ausmachen, sind die folgenden Anteile an der Gesamtmasse der Legierung dem *CoC Material* zuzuordnen:

- Legierungselemente 10 bis 20 Massenprozent des *Ausgangs* vom *Betrieb*; *CoC Material*: 90 %
- Legierungselemente 20 bis 30 Massenprozent des *Ausgangs* vom *Betrieb*; *CoC Material*: 80 %
- Legierungselemente 30 bis 40 Massenprozent des *Ausgangs* vom *Betrieb*; *CoC Material*: 70 %
- usw.

Audit

Der Betrieb kann in Betracht ziehen, das *Materialbuchhaltungssystem* mit Testeingangs- und -ausgangsmengen zu erproben, wenn diese noch nicht offiziell als *CoC-Material* gelten (vor Erteilung der *CoC-Zertifizierung*).

Externe Links

Die ASI hat das [CoC Material Accounting Tool](#) (CoC MAT) entwickelt, das auf der ASI-Website heruntergeladen werden kann.

Ein [Übersichtsvideo des Tools](#) ist auf dem YouTube-Kanal der ASI verfügbar.

8.2 Materialabrechnungszeitraum

Das *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* hat einen *Materialabrechnungszeitraum* von höchstens 12 Monaten vorzugeben.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebe*.

Umsetzung

Ein *Materialabrechnungszeitraum* ist ein Zeitraum, in dem *Eingänge* und *Ausgänge* von *CoC-Material* und/oder *anerkanntem Schrott* buchmäßig erfasst und abgestimmt werden.

Dieser Parameter muss im *Materialbuchhaltungssystem* festgelegt werden, damit die *Eingangsmengen* über einen bestimmten Zeitraum (z. B. monatlich, vierteljährlich oder jährlich) gemittelt werden können.

Der *Betrieb* kann selbst über die Länge seines *Materialabrechnungszeitraums* entscheiden, die bis zu zwölf Monate betragen kann. Bei der Festlegung des *Materialabrechnungszeitraums* sollte der *Betrieb* Folgendes berücksichtigen:

- Schwankungen bei der Zufuhr von *CoC-Material* im Vergleich zu *Nicht-CoC-Material* und welche Zeiträume sich am besten für die Planung und Steuerung der potenziellen Nachfrage nach hergestelltem *CoC-Material* und/oder diesbezüglicher Aussagen eignen.
- die Auswirkungen von Kriterium 8.9, das den Übertrag *positiver Salden* für nur einen *Materialabrechnungszeitraum* erlaubt.
- CoC-Kriterium 1.7, das eine jährliche Berichterstattung an ASI für das Kalenderjahr vorschreibt.

Der Zeitraum von einem Jahr bietet eine offensichtliche Flexibilität, die jedoch nicht für Situationen gedacht ist, in denen der *Betrieb* auf die Lieferung von *CoC-Material* durch *Dritte* wartet. Wenn Sie *CoC-Material* vor Erhalt einer Garantie für den *Eingang* an *CoC-Material* ausgeben und planen, dies später im *Materialabrechnungszeitraum* auszugleichen, besteht das Risiko einer *Nichtkonformität*, wenn die Mengenbilanz am Ende des Jahres nicht stimmt.

Eine kurzfristige negative Mengenbilanz ist möglich, wenn die Lieferung von einem bereits *CoC-zertifizierten Betrieb* erwartet wird und sie nicht zu einer negativen Mengenbilanz am Ende des Abrechnungszeitraums führt. Der *Betrieb* sollte sich des Risikos einer *Nichtkonformität* bewusst sein, wenn die Lieferung nicht eintrifft, und künftige Lieferverpflichtungen bei Bedarf anpassen können.

In solchen Situationen, die nicht als *höhere Gewalt* eingestuft werden, kann keine *interne Überziehung* (siehe Kriterium 8.8) angewendet werden.

8.3 Eingangs- und Zuflussmengen

- Der *Betrieb* hat für einen bestimmten *Materialabrechnungszeitraum* die Mengen jedes *Eingangs* an *CoC-Material* und *anerkanntem Schrott* sowie die *Zuflussmengen* an *Nicht-CoC-Material* und *recyclebarem Schrottmaterial* in den *Zertifizierungsumfang* zu erfassen.
- Die *Zuflussmenge* an *anerkanntem Schrott* und *recyclebarem Schrottmaterial* muss auf einer Bewertung des Aluminiumgehalts basieren.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebe*.

Umsetzung

Die *Eingangsmengen* gelten für einen bestimmten *Materialabrechnungszeitraum*. *Eingang* gilt nur für *CoC-Materialien* und *anerkannten Schrott*, die die Grenze des *Zertifizierungsumfangs* überschreiten. Die Kenntnis der *Eingangsmenge* an *CoC-Material* und *anerkanntem Schrott* sowie der Gesamtmenge an *recyclebarem Schrottmaterial* und *Nicht-CoC-Material* ermöglicht die Berechnung eines *Eingangsprozentsatzes*, der zur Überprüfung des *Ausgangs* verwendet wird.

- Je nach Art des vom *Betrieb* verarbeiteten *CoC-Materials* und seinem gewählten Ansatz kann es sich dabei um den *Eingang/Ausgang* insgesamt handeln oder es wird zwischen verschiedenen Arten von *CoC-Material* unterschieden. Beispiele:
- *Post-Gießerei-Betriebe*, die verschiedene Halbzeuge herstellen, möchten ggf. eine detaillierter gegliederte Bilanzierung anwenden. Es gelten die gleichen Grundsätze auf detaillierter und aggregierter Ebene.
- Die *innerbetrieblichen Flüsse* sollten gemäß Kriterium 1.7(g) ermittelt werden.

Im Zähler und Nenner müssen die gleichen Einheiten verwendet werden.

Obwohl für das *Materialbuchhaltungssystem* ein endgültiger *Eingangsprozentsatz* für einen *Materialabrechnungszeitraum* festgehalten werden muss, ist eine regelmäßige Nachverfolgung in diesem Zeitraum hilfreich, um eine schwankende Belieferung mit und Nachfrage nach *CoC-Material* innerhalb dieser Zeit zu steuern.

Gleichung zur Berechnung des *Eingangsprozentsatzes* für den gesamten *Zertifizierungsumfang*:

$$\begin{aligned}
 & \text{Eingangsprozentsatz} \\
 & = \\
 & \frac{\left(\frac{\text{Eingang an CoC-Bauxit}}{\text{Ertrag an Aluminiumoxid aus Bauxit}} \right) + \left(\frac{\text{Eingang an CoC-Aluminiumoxid}}{\text{Ertrag an Aluminium aus Aluminiumoxid}} \right) + \text{Eingang an CoC - Aluminium} + \text{Anerkannter Schrott}}{\left(\frac{\text{Eingang an CoC-Bauxit}}{\text{Ertrag an Aluminiumoxid aus Bauxit}} \right) + \left(\frac{\text{Eingang an CoC-Aluminiumoxid}}{\text{Ertrag an Aluminium aus Aluminiumoxid}} \right) + \text{Eingang an CoC - Aluminium} + \text{Anerkannter Schrott}} \times 100 \% \\
 & + \frac{\text{Eingang an Nicht-CoC-Bauxit}}{\text{Ertrag an Aluminiumoxid aus Bauxit}} + \left(\frac{\text{Eingang an Nicht-CoC-Aluminiumoxid}}{\text{Ertrag an Aluminium aus Aluminiumoxid}} \right) + \text{Eingang an Nicht - CoC - Aluminium} + \text{Eingang an nicht anerkanntem Schrott}
 \end{aligned}$$

Bauxitminen, die ihre gesamte Produktion als *ASI-Bauxit* verkaufen können, haben einen *Eingangszuflusssatz* von 100 %. Wird ihre Produktion vor der Auslieferung mit einer anderen Produktion vermischt, sollten die anderen Quellen für die Berechnung des jeweiligen *Eingangszuflusssatzes* entweder als „*Eingangsmenge an CoC-Material*“ oder „*Zuflussmenge an Nicht-CoC-Material*“ kategorisiert werden.

Beachten Sie, dass bei Umschmelz-/Aufbereitungsprozessen nur *recyclbares Schrottmaterial* in den Prozess aufgenommen werden darf.

Eingehendes Schrottmaterial kann eine Vielzahl von Formen und Reinheitsgraden haben und in einigen Fällen mit anderen Metallen und Nichtmetallen vermischt sein. Die *Eingangsmengen* für *anerkannten Schrott* und den *Zufluss an recyclbarem Schrottmaterial* sollten anhand einer angemessenen Bewertung des Aluminiumgehalts der eingehenden Schrottmaterialien ermittelt werden.

- Diese kann auf der Kenntnis der Materialien beruhen, sofern sie eine einheitliche Qualität aufweisen (üblicherweise der Fall bei *Pre-Consumer-Schrott* und manchmal *Post-Consumer-Schrott*, z. B. gebrauchten Getränkedosen).
- Alternativ muss sie ggf. nach der weiteren Verarbeitung oder nach dem Schmelzen und Analysieren berechnet werden.
- Wie unter Kriterium 8.1 erwähnt, muss die Reinheit von *Aluminium* nicht berücksichtigt werden, der Anteil von *Aluminium* gegenüber anderen Materialien, bei denen es sich nicht um *Aluminium* handelt, aber schon. Mit anderen Worten: Aluminiumlegierungen können für dieses Kriterium im Hinblick auf den „Aluminiumgehalt“ als *Aluminium* betrachtet werden.

8.4 Ausgangsmengen von CoC-Material

Im betreffenden *Materialabrechnungszeitraum* hat der *Betrieb* die *Eingangsmengen* für jedes *CoC-Material* zu verwenden, um die verfügbaren Mengen an *CoC-Material* für den *Ausgang* proportional zu den Gesamtzuflüssen an *CoC-* und *Nicht-CoC-Materialien* nach Masse zu ermitteln.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebe*.

Umsetzung

Die *Ausgangsmenge* wird anhand des *Eingangszuflusssatzes* ermittelt. Da das System auf einem Mengenbilanzansatz basiert, entspricht der *Eingangszuflusssatz* dem *Ausgangszuflusssatz*. Sind also 30 % des gesamten *Zuflusses CoC-Material*, können 30 % des gesamten *Abflusses* als *CoC-Material* ausgewiesen werden.

Bei *Betrieben* mit mehreren *Ausgängen* (z. B. *ASI-Bauxit* und *ASI-Aluminiumoxid* und *ASI-Aluminium*) ist die Anwendung eines einzelnen *Eingangsprozentsatzes* auf den Ausgang nicht möglich. In diesen Fällen werden *Eingänge*, *Ausgänge* und *innerbetriebliche Flüsse* verwendet, um zu überprüfen, dass die *Ausgänge* die *Eingänge* über Tätigkeiten Aktivitäten hinweg nicht übersteigen. Bei *Betrieben*, die Tätigkeiten bis einschließlich zur Hütte ausüben, werden diese Daten unter Kriterium 1.7(g) gemeldet, um eine Überprüfung der *Eingänge/Ausgänge* zu ermöglichen.

Die nachstehende Gleichung, die auch den ins nächste Jahr übertragenen *positiven Saldo* sowie die im letzten Jahr verwendete *interne Überziehung* berücksichtigt, die im laufenden Jahr in Anspruch genommen werden muss, sollte zur Berechnung des Abflussprozentsatzes und zur weiteren Zuweisung der entsprechenden *Ausgangsmengen* an *CoC-Material* verwendet werden:

$$\text{Abflussprozentsatz} = \frac{\text{Ausgänge an CoC – Material} + \text{Innerbetriebliche Flüsse} + \text{Positiver Saldo} + \text{Interne Überziehung}}{\text{Ausgänge an CoC – Material} + \text{Innerbetriebliche Flüsse} + \text{Positiver Saldo} + \text{Interne Überziehung} + \text{Nicht – CoC – Material}} \times 100 \%$$

Ein Beispiel: Ein *Betrieb* hatte einen *Zufluss* in seinen *Zertifizierungsumfang*, der zu 80 % aus *Eingängen* an *CoC-Material* bestand. Sein *Materialbuchhaltungssystem* verzeichnete 500 Tonnen an *Ausgängen* von *CoC-Material*, 200 Tonnen an *innerbetrieblicher Flüsse*, 100 Tonnen, die als *positiver Saldo* auf das nächste Jahr übertragen wurden, und 200 Tonnen an *Zuflüssen* von *Nicht-CoC-Material*. Der *Abflussprozentsatz* beträgt 80 % und der *Ausgangsprozentsatz* 50 %, was nach der *Mengenbilanz* und der *prozentualen Berechnungsmethode* zulässig ist.

Ist die *Ausgangsmasse* zu bestimmen, muss ggf. die Nettomasse des in *Produkten* enthaltenen *CoC-Materials* (ohne *Verpackungsmaterial* oder andere *Materialien*, bei denen es sich nicht um *Aluminium* handelt) berechnet werden. Notieren Sie für solche Berechnungen verwendete *Annahmen*. Siehe Kriterium 8.1 des Leitfadens zum Umgang mit *Legierungselementen*.

- Bei einem *prozentualen Ansatz* werden *Materialverluste* während der *Verarbeitung* automatisch berücksichtigt.

8.5 Unteilbarkeit von CoC-Material

Die *Ausgangsmenge* an *CoC-Material*, die eine *Teilmenge* der *Gesamtproduktion* sein kann, ist als *100%iges CoC-Material* auszuweisen.

Anwendung

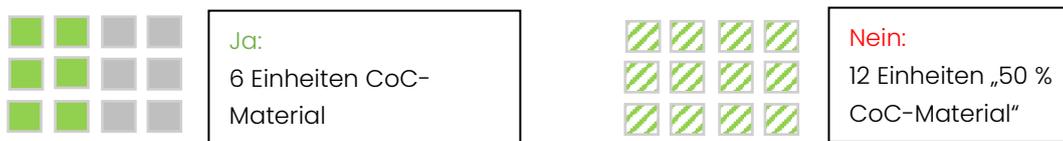
Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebe*.

Umsetzung

Die *Ausgangsmenge* an CoC-Material wird vollständig (d. h. zu 100 %) und nicht nur zum Teil als CoC-Material ausgewiesen.

Mit anderen Worten: Die Prozentsatzmethode kann nicht verwendet werden, um zu behaupten, dass die gesamte Produktion „zum Teil ASI-Anforderungen entspricht“, z. B. „alle unsere Pressbolzen entsprechen zu 50 % ASI-Anforderungen“.

Abbildung 9 – Ausweisen von Ausgängen an CoC-Material



Wird die *Ausgangsmenge* in Stückzahlen und nicht nach Masse berechnet, sollten Teilmengen auf eine ganze Einheit abgerundet werden.

8.6 Ausgangsmenge an anerkanntem Schrott

Erzeugt der *Betrieb* Schrott und möchte den entsprechenden Anteil als *anerkannten Schrott* ausweisen, hat er für den jeweiligen *Materialabrechnungszeitraum* denselben prozentualen Anteil wie für seinen *Ausgang* an ASI-Aluminium zu verwenden.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt nur für *Betriebe*, die bei ihrer Verarbeitung *Pre-Consumer-Schrott* erzeugen und diesen als *anerkannten Schrott* ausweisen wollen, der zusammen mit einem *CoC-Dokument* (siehe [Abschnitt 9](#)) als *Eingang* für einen anderen *CoC-zertifizierten Betrieb* verwendet werden kann.

Die Kriterien für *anerkannten Schrott* gelten nicht für *intern erzeugten Schrott*. Sie gelten nur, wenn er die Grenzen des *Zertifizierungsumfangs* überschreitet.

CoC-zertifizierte Betriebe müssen die Mengen an *intern erzeugtem Schrott* gemäß Kriterium 1.7 bei der jährlichen Berichterstattung des Flusses an *CoC-Material* nicht melden.

Umsetzung

Für die Ermittlung der Menge an *anerkanntem Schrott* wird die dieselbe Berechnung der *Eingangsmengen* aus Kriterium 8.3 verwendet und auf die vom *Betrieb* erzeugte Gesamtmenge an *Pre-Consumer-Schrott* angewendet.

Ausgangsprozentsatz an ASI-Aluminium und anerkanntem Schrott entspricht dem Eingangsprozentsatz.

Abbildung 10 – Ausweisen von anerkanntem Schrott



Anerkannter Schrott wird dann als Zufluss für das Umschmelzen/Aufbereiten von Aluminium an einen anderen CoC-zertifizierten Betrieb verwendet.

8.7 Übereinstimmung zwischen Eingangsprozentsatz und Gesamtausgang

Über das Materialbuchhaltungssystem des Betriebs muss sichergestellt werden, dass der gesamte Ausgang an CoC-Material und/oder anerkanntem Schrott den Eingangsprozentsatz an CoC-Material und/oder anerkanntem Schrott während des Materialabrechnungszeitraums anteilig nicht übersteigt.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebe.

Umsetzung

Einer der wesentlichen Grundsätze des Mengensbilanzsystems ist, dass die Ausgänge an CoC-Material und/oder anerkanntem Schrott proportional zu den Eingängen an CoC-Material und/oder anerkanntem Schrott sein müssen.

Der Betrieb hat die Pflicht zu kontrollieren, dass die Ausgänge an CoC-Material unter Verwendung des Eingangsprozentsatzes und Abflussprozentsatzes (Kriterium 8.4) berechnet werden und die Eingänge an CoC-Material nicht proportional überschreiten.

Die regelmäßige Abstimmung von Zuflüssen und Abflüssen hilft dem Betrieb, während des Materialabrechnungszeitraums den Überblick zu behalten.

8.8 Interne Überziehung

Ist *CoC-Material* vertragsgemäß innerhalb eines bestimmten *Materialabrechnungszeitraums* an einen *Betrieb* zu liefern, aber von einem Ereignis *höherer Gewalt* betroffen, kann im *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* eine *interne Überziehung* vom folgenden *Materialabrechnungszeitraum* in Anspruch genommen werden.

- a. Die *interne Überziehung* darf 20 % der Gesamteingangsmenge an *CoC-Material* für den *Materialabrechnungszeitraum* nicht überschreiten.
- b. Die *interne Überziehung* darf die Menge des vom Ereignis *höherer Gewalt* betroffenen *CoC-Materials* nicht überschreiten.
- c. Die *interne Überziehung* ist im folgenden *Materialabrechnungszeitraum* wieder auszugleichen.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebe*.

Umsetzung

Eine *interne Überziehung* ist ein Szenario, bei dem das *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* zulässt, dass die *Ausgangsmenge* die *Eingangsmenge* innerhalb eines *Materialabrechnungszeitraums* vorübergehend übersteigt.

Eine *interne Überziehung* ist nur zulässig, wenn ein *Betrieb* eine Lieferung *CoC-Material* bestellt hat und ein Ereignis *höherer Gewalt* die pünktliche Lieferung verhindert.

- Ein Ereignis *höherer Gewalt* ist eine Situation außerhalb der Kontrolle des *Betriebs*, die eine pünktliche Lieferung verhindert und die Schließung des Lieferanten, die Verzögerung einer erwarteten Lieferung durch Unfall, Streik, widriges Wetter, Pandemien oder Ähnliches umfassen kann.

Darüber hinaus ist das Konzept der *internen Überziehung* nur dann relevant, wenn infolge des Ereignisses *höherer Gewalt* eine zuvor vertraglich vereinbarte Lieferung an einen nachfolgenden Kunden, die aus vom *Betrieb* zu produzierendem *CoC-Material* besteht, nicht mehr geliefert werden kann.

Eine in Anspruch genommene *interne Überziehung* muss im nächsten *Materialabrechnungszeitraum* ausgeglichen werden und darf im Hinblick auf die Höhe nicht mehr als 20 % der gesamten *Eingangsmenge* an *CoC-Material* für den aktuellen *Materialabrechnungszeitraum* betragen.

- Dieser Grenzwert soll verhindern, dass *interne Überziehungen* nachträglich nicht mehr ausgeglichen werden können.
- *Interne Überziehungen* sollten bei den Abflussmengen an *CoC-Material* und dem Abflussprozentsatz des nächsten Jahres berücksichtigt werden (Kriterium 8.4).

8.9 Positiver Saldo

Hat ein *Betrieb* am Ende eines *Materialabrechnungszeitraums* einen *positiven Saldo* an *CoC-Material*, kann dieser auf den nächsten *Materialabrechnungszeitraum* übertragen werden.

- a. Im *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* muss die Übertragung eines *positiven Saldos* eindeutig ausgewiesen werden.
- b. Ein *positiver Saldo*, der in einem *Materialabrechnungszeitraum* entstanden ist und in den nächsten *Materialabrechnungszeitraum* übertragen wird, verfällt am Ende dieses Zeitraums, wenn er nicht in Anspruch genommen wird.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebe*.

Umsetzung

Ein *positiver Saldo* ist die Nettodifferenz, die sich ergibt, wenn der Gesamteingang eines *Betriebs* an *CoC-Material* und/oder *anerkanntem Schrott* am Ende eines *Materialabrechnungszeitraums* das gesamte *CoC-Material* des *Betriebs*, das an einen anderen *Betrieb* übertragen wurde, übersteigt.

- Dieser Fall kann eintreten, wenn es für das vom *Betrieb* in diesem Zeitraum hergestellte *CoC-Material* nicht genügend Abnehmer gibt. Das heißt, das Angebot ist höher als die Nachfrage.

Positive Salden an *CoC-Material* müssen am Ende des nächsten *Materialabrechnungszeitraums* verfallen, wenn sie in diesem Zeitraum nicht in Anspruch genommen werden.

Das *Materialbuchhaltungssystem* muss die Inanspruchnahme eines übertragenen *positiven Saldos* dokumentieren.

Ein *positiver Saldo* sollte bei den Abflussmengen an *CoC-Material* und dem Abflussprozentsatz (Kriterium 8.4) berücksichtigt werden.

9. Ausstellung von CoC-Dokumenten

Das Mengenbilanzsystem beruht auf genauen CoC-Informationen, die Lieferungen von CoC-Material beigefügt sind. Im **ASI CoC Standard** werden die erforderlichen Unterlagen mit CoC-Informationen als *CoC-Dokumente* bezeichnet (eine Vorlage findet sich in [Anhang 1](#)). CoC-Informationen werden von *Betrieben* häufig in ihre üblichen Lieferprozesse aufgenommen und stehen z. B. auf Verkaufsrechnungen oder Lieferpapieren. Nach Ermessen des Unternehmens können auch noch weitere Daten und Informationen in *CoC-Dokumente* aufgenommen werden, die jedoch korrekt und nachprüfbar sein müssen.

Hintergrund

Da physisches *Aluminium* von einem *Betrieb* an einen anderen weitergegeben wird, ist ein Mechanismus zur Einleitung oder Fortsetzung einer *Produktkette* erforderlich. Ein *CoC-Dokument* wird verwendet, um maßgebliche Informationen über eine Lieferung von *CoC-Material* und die Besitzfolge auf seinem Weg entlang der Lieferkette aufzuzeichnen und auf diese Weise die *Produktkette* aufzubauen.

Die in *CoC-Dokumenten* enthaltenen Informationen müssen von den *Materialbuchhaltungssystemen* des *Betriebs* nach **Abschnitt 8** des **ASI CoC Standard** unterstützt werden. Nach dem *Mengenbilanzsystem* kann ein berechneter Prozentsatz an *Abfluss* über einen bestimmten *Materialabrechnungszeitraum* als „*CoC-Material*“ ausgewiesen werden. Die maßgeblichen Informationen zu diesem *CoC-Material* müssen an den nächsten Kunden in der Wertschöpfungskette weitergegeben werden.

Ggf. möchten Unternehmen auch weitere Daten und/oder Informationen weitergeben, die für ihre Kunden relevant sind. Der **ASI CoC Standard** unterteilt diese in zwei Typen: *Nachhaltigkeitsdaten* und *ergänzende Informationen*.

CoC-Dokumente sind für den Austausch von *CoC-Material* zwischen *Unternehmen* vorgesehen, einschließlich Lieferungen an und von *Händlern*. Für allgemeinere Informationen zu Marketing und Kommunikation, auch für Verbraucher, siehe **Abschnitt 11** des *Standards*.

Umsetzung

9.1 CoC-Dokument

Der *Betrieb* hat sicherzustellen, dass jeder Lieferung oder Übergabe von *CoC-Material* an andere *CoC-zertifizierte Betriebe* oder *Händler* ein *CoC-Dokument* beiliegt.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebsstätten*, die *CoC-Material* an einen anderen *Betrieb* liefern.

Umsetzung

Soll zwischen verschiedenen *Unternehmen* eine *Produktkette* gewahrt werden, ist die Ausstellung eines *CoC-Dokuments* erforderlich. Dabei kann es sich um ein eigenständiges Dokument (eine Vorlage ist in *Anhang 1* des **Leitfadens zum CoC Standard** enthalten) handeln oder die erforderlichen Informationen werden in die normalen Rechnungs- oder Lieferpapiere des *Betriebs* aufgenommen.

Idealerweise sollte jeder Lieferung oder Weitergabe von *CoC-Material* das physische *CoC-Dokument* beiliegen. Ist dies nicht möglich, muss das *CoC-Dokument* separat bereitgestellt werden (z. B. per E-Mail oder über einen sicheren Website-Download) und relevante Informationen enthalten, mit denen der empfangende *Betrieb* das *CoC-Dokument* mit dem entsprechenden *CoC-Material* in Verbindung bringen kann.

Im *CoC-Dokument* können beispielsweise spezifische Referenznummern vermerkt sein, die an der Sendung selbst angebracht oder in den beiliegenden Lieferpapieren enthalten sind.

Ist ein *Betrieb* nur am Bezug von *CoC-Material* interessiert, will aber keine Ansprüche an nachfolgende *Betriebe* weitergeben, muss kein *CoC-Dokument* ausgestellt werden, da es darüber hinaus keine weitere Nachweiskette für *CoC-Material* gibt.

Allerdings hindert nichts einen *CoC-zertifizierten Betrieb* daran, *CoC-Dokumentation* an nicht zertifizierte *Betriebe* weiterzugeben, solange das *CoC-Material* in ihrem *Materialbuchhaltungssystem* verbucht wird.

Bei Weitergaben innerhalb eines *Betriebs*, einschließlich an und von *externen Auftragnehmern*, ist ein *CoC-Dokument* optional, sofern die betroffenen *Betriebsstätten* unter den gleichen *CoC-Zertifizierungsumfang* fallen.

- Je nach Art der internen Systeme des *Betriebs* kann die Ausstellung eines *CoC-Dokuments* für interne Weitergaben dabei helfen, die Anforderungen an eine ordnungsgemäße Buchführung und Rechnungslegung zu unterstützen, oder überflüssig sein.

Umsetzung – externe Auftragnehmer

Gibt ein *externer Auftragnehmer* *CoC-Material* an einen anderen Kunden weiter, muss der *Betrieb* sicherstellen, dass die erforderlichen Verfahren für *CoC-Dokumente* vom *externen Auftragnehmer* deutlich verstanden und befolgt werden.

- Da der *externe Auftragnehmer* im *CoC-Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* liegt, ist der *Betrieb* dafür verantwortlich sicherzustellen, dass er sich an den *CoC Standard* hält.

9.2 Inhalt von CoC-Dokumenten

Der *Betrieb* hat sicherzustellen, dass *CoC-Dokumente* mindestens die folgenden Informationen enthalten:

- a. Ausstellungsdatum des *CoC-Dokuments*.
- b. Referenznummer für das *CoC-Dokument*, die zu Überprüfungszwecken mit dem *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* verknüpft ist.
- c. Identität, Adresse und CoC-Zertifizierungsnummer des *Betriebs*, der das *CoC-Dokument* ausstellt.
- d. Identität und Adresse des Kunden, der das *CoC-Material* erhält, und, falls es sich um einen anderen *CoC-zertifizierten Betrieb* handelt, dessen CoC-Zertifizierungsnummer.
- e. Der verantwortliche Mitarbeiter des *Betriebs*, der die Informationen im *CoC-Dokument* überprüfen kann.
- f. Eine Erklärung mit dem Wortlaut „Die im *CoC-Dokument* angegebenen Informationen stimmen mit dem *ASI CoC Standard* überein.“
- g. Art des in der Lieferung enthaltenen *CoC-Materials*.
- h. Menge des in der Lieferung enthaltenen *CoC-Materials*.
- i. Menge des gesamten in der Lieferung enthaltenen *Materials*.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebsstätten*, die *CoC-Material* an einen anderen *Betrieb* liefern.

Umsetzung

Ein *Betrieb* kann anstelle der Vorlage in [Anhang 1](#) des **ASI CoC Standard** auch ein eigenes Format verwenden, sofern es alle erforderlichen Elemente enthält.

Umsetzung – Materialbuchhaltungssystem

Im *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* muss eine interne Referenznummer für alle ausgestellten *CoC-Dokumente* (9.2(b)) hinterlegt werden. Dies dient der Rückverfolgbarkeit.

- Unter Umständen gibt es bereits eine Reihe von Referenznummern, die verwendet werden können, und ein *Betrieb* sollte selbst entscheiden, welche am besten geeignet sind. Zum Beispiel können Nachverfolgungsnnummern für die Produktion, Auftragsnummern oder Verkaufsbeleg-/Rechnungsnnummern relevant sein. Entscheidend bei der Auswahl einer Referenz ist, dass sie bei der Kontrolle und Erfassung von Mengen hilft, um sicherzustellen, dass Sie nicht mehr *CoC-Material* geltend machen, als Sie berechtigt sind.

Umsetzung

Werden verschiedene Arten von *CoC-Material* in der gleichen Lieferung versandt (z. B. verschiedene Arten von *Gießereiprodukten*), sollten die unterschiedlichen Arten vermerkt werden. So kann der Empfänger die Lieferung mit dem/den *CoC-Dokument/en* vergleichen.

Bestehen Produkte aus mehreren Materialien, ist die Aluminiummenge (9.2(h) und 9.2(i)) eine Teilmenge der Gesamtmenge der Lieferung. Erwägen Sie, Informationen über die Masse des Aluminiums pro Masse des Standardprodukts in Ihr *Materialbuchhaltungssystem* aufzunehmen, um die Berechnung einzelner Lieferungen zu automatisieren:

$$(m*n)/M$$

Wobei:

M = Gesamtmasse der Lieferung,

m = Aluminiummasse des Produkts,

n = Anzahl der Posten

Die Masse des *CoC-Materials* richtet sich dann nach der Anzahl der *Produkte*, die verschiedenen Lieferungen/Kunden vom Saldo des *Materialbuchhaltungsystems* zugewiesen werden.

Wenn Chargen- oder Rechnungsdokumente für die Mengenbilanz und/oder als Referenz für *CoC-Dokumente* verwendet werden, ist es akzeptabel, *CoC-Dokumente* über Massen/Chargen an den Kunden zu senden, solange eine klare Verbindung zwischen der gelieferten Masse und der Masse im *CoC-Dokument* besteht.

Es muss ein für den *Betrieb* verantwortlicher Mitarbeiter ernannt werden. Er ist dafür zuständig, die Ausstellung von *CoC-Dokumenten* zu überwachen und fungiert als Ansprechpartner für Verifizierungsanfragen.

- Bei Bedarf können *Betriebe* auch zusätzliche Berechtigungsinformationen in *CoC-Dokumente* aufnehmen z. B. eine Unterschrift oder eine elektronische Signatur, dies ist jedoch nicht zwingend erforderlich.

9.3 Nachhaltigkeitsdaten (optional)

Der *Betrieb* kann auch die entsprechenden Nachhaltigkeitsdaten in das *CoC-Dokument* für dieses *CoC-Material* aufnehmen:

- a. Durchschnittlicher CO₂-Fußabdruck (vorzugsweise von der Wiege bis zum Werkstor) des *CoC-Materials* und die angewandte Bilanzierungsmethode.
- b. Informationen zum Nachweis der Herkunft des *Aluminiums* gemäß Kriterium 9.8 des *ASI Performance Standard*.
- c. Recyclinganteil, einschließlich der Methodik für *Pre-Consumer-Schrott* und *Post-Consumer-Schrott*, des *CoC-Materials*.

Bei Ausübung von Post-Gießerei-Tätigkeiten:

- d. *ASI-Zertifizierungsstatus* für den *ASI Performance Standard* für den *Betrieb* und/oder die *Betriebsstätte*, der/die das *CoC-Dokument* ausstellt.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für *Betriebsstätten*, die *CoC-Material* an einen anderen *Betrieb* liefern.

Umsetzung

Neben Informationen über die jeweiligen Parteien und das *CoC-Material* ist ein wichtiges Merkmal des **ASI CoC Standard**, dass er die Möglichkeit einräumt, verfügbare relevante *Nachhaltigkeitsdaten* zur Verfügung zu stellen. Der **ASI CoC Standard** konzentriert sich auf die THG-Intensität und *Post-Gießerei-Zertifizierungen*.

Da es sich hierbei um ein optionales Kriterium handelt, wird die Einhaltung oder Nichteinhaltung für die *Zertifizierung* nicht bewertet.

Post-Gießerei-Betriebe sollten zudem entweder einen Link zu den Informationen ihrer *ASI-Zertifizierung* nach dem **ASI Performance Standard** (sofern sie bereits zertifiziert sind) oder das Datum ihrer geltenden Frist für diese *Zertifizierung* angeben. Letzteres muss innerhalb von zwei Jahren nach dem Eintritt in die ASI liegen.

Externe Links

Für Kriterium 9.3(a) wird *Bauxit*, *Aluminiumoxid* und *Primäraluminium* herstellenden *Betrieben* empfohlen, die im *Good Practice Guidance for Calculation of Primary Aluminium and Precursor Product Carbon Footprints* (<https://international-aluminium.org/resource/good-practice-for-calculation-of-primary-aluminium-and-precursor-product-carbon-footprints/>) des International Aluminium Institute (2021) beschriebenen Methoden anzuwenden.

9.4 Ergänzende Informationen (optional)

Enthält das *CoC-Dokument* *ergänzende Informationen* zum *Betrieb* oder *CoC-Material*, hat der *Betrieb* sicherzustellen, dass die *ergänzenden Informationen* durch *objektive Nachweise* belegt werden können.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für *Betriebsstätten*, die *CoC-Material* an einen anderen *Betrieb* liefern und *ergänzende Informationen* in *CoC-Dokumente* aufnehmen.

Hintergrund

Beispiele für *ergänzende Informationen*:

- Liegt das *CoC-Dokument* der Lieferung nicht physisch bei (z. B. in 6.1(c)), können die *ergänzenden Informationen* die Form einer Lieferungskennzeichnung oder Gießereiemarkierung und/oder Referenznummer haben, damit der empfangende *Betrieb* das *CoC-Dokument* bei Ankunft der Lieferung mit dem entsprechenden *CoC-Material* in Verbindung bringen kann.

- Alle weiteren Zertifizierungen oder Akkreditierungen (neben der *ASI-Zertifizierung*) nach einem anerkannten nationalen oder internationalen *Standard*, der für das *CoC-Material* oder den *Betrieb* gilt. Der anwendbare *Standard* sollte angegeben werden und der *Betrieb* hat *objektive Nachweise* für die *Konformität* mit diesem *Standard* vorzulegen,
- z. B. die entsprechenden Zertifizierungsdokumente. Für einige Kunden können z. B. *ISO-Zertifizierungen* oder Ähnliches relevant sein.
- Weitere Aussagen zu Herkunft, Quelle oder Praktiken in der Lieferkette werden von *ASI-akkreditierten Auditoren* geprüft und müssen daher wahrheitsgemäß sein und durch klare und eindeutige *objektive Nachweise* belegt werden. Beispiele hierfür sind unter anderem das Herkunftsland des *CoC-Materials*, Ansätze zur Materialverwaltung bei *Aluminium*, die Nutzung von *CO₂-Ausgleichsmaßnahmen* usw.
- Alle anderen für den Empfänger des *CoC-Dokuments* relevanten Informationen, z. B. Website-Links zur *Richtlinie* des *Betriebs* zur verantwortungsvollen Beschaffung, Kontaktinformationen für das *Beschwerdeverfahren* des *Betriebs*, sofern diese nicht auf einer Website verfügbar sind (Kriterium 7.3), öffentlich zugängliche Berichte (z. B. Nachhaltigkeitsberichte) oder allgemeine Informationen über das *Unternehmen*.

Umsetzung

Ergänzende Informationen können nach Ermessen des *Betriebs* in ein *CoC-Dokument* aufgenommen werden. Grundsätzlich sollten solche Informationen für die *ASI-Standards* relevant sein. Siehe Anhang 1 für ein Beispiel eines *CoC-Dokuments* mit optionalen Informationen.

Alle *ergänzenden Informationen* sind durch *objektive Nachweise* zu belegen, die im *CoC-Dokument* enthalten sind und/oder vom *Betrieb* aufbewahrt und auf Anforderung einem *ASI-akkreditierten Auditor* zur Verfügung gestellt werden.

Irreführende oder täuschende Aussagen stellen ein *erhebliches Risiko* für den Ruf des Unternehmens dar und können gegen *geltendes Recht* verstoßen, das falsche und irreführende Werbung oder Berichterstattung verbietet. Zudem können sie die Mitgliedschaftsrechte des *ASI-Mitglieds* beeinträchtigen. Von *Dritten* festgestellte Probleme mit *ergänzenden Informationen* sollten der *ASI* mitgeteilt werden. Allgemeine Grundsätze für Aussagen finden Sie im **ASI Claims Guide**.

9.5 Bestätigung von Informationen

Der *Betrieb* muss über Systeme verfügen, mit deren Hilfe er auf angemessene Anfragen zur Bestätigung von Informationen in vom *Betrieb* ausgestellten *CoC-Dokumenten* reagieren kann.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebsstätten*, die *CoC-Material* an einen anderen *Betrieb* liefern.

Umsetzung

Der im *CoC-Dokument* angegebene verantwortliche Mitarbeiter ist häufig der erste Ansprechpartner für eine Anfrage.

Ziehen Sie in Betracht, schon im Voraus ein Verfahren zur Bearbeitung von Anfragen zur Verifizierung von *CoC-Dokumenten* einzurichten.

Es ist zu beachten, dass der *Betrieb* ggf. eine Kopie eines *CoC-Dokuments* bereitstellen oder die darin enthaltenen Informationen bestätigen muss, insbesondere wenn es nicht physisch einer Lieferung beilieg.

Bittet ein Kunde aufgrund mangelhafter interner Aufzeichnungen um zusätzliche Kopien von *CoC-Dokumenten*, kann das auf ein Problem mit seinen Systemen hindeuten. Werden solche Anfragen unzumutbar, ist der *Betrieb* nicht verpflichtet, in jedem Fall zu reagieren. Die ASI sollte auf solche Situationen aufmerksam gemacht werden.

9.6 Fehler (Lieferung)

Wird nach der Auslieferung von *CoC-Material* ein Fehler entdeckt, haben der *Betrieb* und die Empfängerpartei den Fehler und die vereinbarten Schritte für dessen Behebung zu dokumentieren und Maßnahmen zu ergreifen, um ein erneutes Auftreten dieses Fehlers zu vermeiden.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebsstätten*, die *CoC-Material* an einen anderen *Betrieb* liefern.

Umsetzung

Gelegentlich wird nach der Auslieferung von *CoC-Material* ein Fehler vom *Betrieb* oder von der empfangenden Partei festgestellt.

Alle vom Lieferanten festgestellten Fehler sind dem empfangenden *Unternehmen* unverzüglich zu melden und von beiden Parteien durch vereinbarte Korrekturmaßnahmen zu beheben. Folgende Optionen stehen zur Verfügung:

- Die Lieferung wird zurückgeschickt und das *CoC-Dokument* für ungültig erklärt.
- Die Lieferung wird einbehalten und das *CoC-Dokument* für ungültig erklärt.
- Das ursprüngliche Dokument wird für ungültig erklärt und durch ein korrigiertes *CoC-Dokument* ersetzt.

Von beiden Parteien ist für zukünftige *Audit*-Zwecke ein vollständiges Protokoll über alle Fehler und die vereinbarten Korrekturen zu führen.

Die Fehlerursache sollte untersucht und es sollten geeignete *Korrekturmaßnahmen* ermittelt und umgesetzt werden. Diese sollten sich mit der Grundursache des/der Fehler/s befassen, um ein erneutes Auftreten in Zukunft zu verhindern. Zudem sollte die Wirksamkeit der umgesetzten *Korrekturmaßnahmen* überprüft werden.

10. Erhalt von CoC-Dokumenten

Betriebe, die CoC-Material bekommen, erhalten auch das vom Lieferanten ausgestellte zugehörige CoC-Dokument (Abschnitt 9). Die Überprüfung und Aufzeichnung dieser Informationen verbessern die Genauigkeit und Zuverlässigkeit des Materialbuchhaltungssystems.

Hintergrund

Von CoC-zertifizierten Betrieben ausgestellte CoC-Dokumente (Abschnitt 9) gehen zusammen mit dem gelieferten CoC-Material an den Kunden.

Zur Fortsetzung einer *Produktkette* für dieses Material muss der empfangende *Betrieb* die relevanten Informationen in den *CoC-Dokumenten* überprüfen und aufzeichnen. Die Überprüfung und Aufzeichnung relevanter Informationen fördern die Genauigkeit und Zuverlässigkeit der Materialbuchhaltung des *Betriebs* für das *CoC-Material*. Beim Erhalt von *CoC-Dokumenten* sind die folgenden Prüfungen vorzunehmen:

- Vollständigkeit;
- Konsistenz;
- Verifizierung.

Es ist wichtig, Aufzeichnungen über alle erhaltenen *CoC-Dokumente* zu führen. Fehlende Dokumente können von dem *Betrieb*, der das Dokument ausgestellt hat, neu angefordert werden, doch dem *Betrieb* müssten zufriedenstellende Gründe für die Neuausstellung genannt werden und er ist nicht in jedem Fall zur Herausgabe einer Kopie verpflichtet. Bei einem *Audit* können Hinweise auf fehlende Unterlagen für *CoC-Material* oder häufige Verluste und Nachfragen nach Kopien von zuvor ausgestellten Dokumenten auf eine *wesentliche Nichtkonformität* hindeuten und zum Verlust der *Zertifizierung* führen.

Umsetzung

10.1 Überprüfung von CoC-Dokumenten

Der *Betrieb* hat zu überprüfen, ob die erhaltenen *CoC-Dokumente* alle erforderlichen Informationen, wie in den Kriterien 9.2, 9.3 (optional) und 9.4 (optional) festgelegt, enthalten.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebsstätten*, die *CoC-Material* erhalten.

10.2 Überprüfung der Übereinstimmung zwischen CoC-Dokumenten und CoC-Material

Vor der Eingabe von Daten in sein *Materialbuchhaltungssystem* hat der *Betrieb* zu überprüfen, ob die Angaben in den erhaltenen *CoC-Dokumenten* mit dem zugehörigen *CoC-Material* oder *anerkannten Schrott* übereinstimmen.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für *Betriebsstätten*, die *CoC-Material* erhalten.

Umsetzung

Sobald Konsistenz- (Kriterium 10.1) und Vollständigkeitsprüfung abgeschlossen sind, sollte der *Betrieb* diese Informationen in seinem eigenen *Materialbuchhaltungssystem* als *Eingang von CoC-Material* erfassen.

Bei einem physischen Tausch während des Transports von *CoC-Material*, bei dem die Lieferung nicht mit der Bestellung übereinstimmt, gilt Kriterium 10.4.

10.3 Überprüfung der ASI CoC-Zertifizierung des Lieferanten

Der *Betrieb* hat auf der ASI-Website regelmäßig zu überprüfen, ob sich Änderungen an der Gültigkeit und am Umfang der *ASI CoC-Zertifizierung* des Lieferanten ergeben haben, die den Status des gelieferten *CoC-Materials* oder *anerkannten Schrotts* beeinträchtigen könnten.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für *Betriebsstätten*, die *CoC-Material* erhalten.

Umsetzung

Vergewissern Sie sich, ob die *ASI-Zertifizierung* des Lieferanten auf dem neuesten Stand ist und ob der *Zertifizierungsumfang* die Art des Materials und/oder die liefernde *Betriebsstätte* abdeckt.

Aktuelle *ASI-Mitglieder* und deren *Zertifizierungsstatus* sind auf der ASI-Website in ihrer jeweiligen Mitgliederklasse unter folgender Adresse aufgeführt: <http://aluminium-stewardship.org/about-asi/current-members/>

Die internen *Verfahren* des *Betriebs* können eine obligatorische Prüfung für die erste Lieferung und anschließend regelmäßige Prüfungen (z. B. bei jeder x-ten Lieferung oder vierteljährlich) sowie eine Prüfung um den Zeitpunkt der voraussichtlichen Erneuerung der *Zertifizierung* vorsehen.

In einigen Fällen kann die *Zertifizierung* eines Lieferanten (**ASI Performance Standard** und/oder **ASI CoC Standard**) ausgesetzt werden oder auslaufen. Das Datum, an dem diese Änderung des *Zertifizierungsstatus* wirksam wird, ist das Datum der Aussetzung oder das Ende des entsprechenden *Zertifizierungszeitraums* (je nachdem, was zutrifft). Die jeweiligen Auswirkungen auf die Fähigkeit des *Betriebs*, *CoC-Material* zu liefern, werden auf der ASI-Website mitgeteilt.

- *CoC-Materialien*, die vor dem Datum des Inkrafttretens geliefert wurden, sind von dieser Änderung des *Zertifizierungsstatus* des *Betriebs* nicht betroffen, da die *Zertifizierung* zum Zeitpunkt der Lieferung des *CoC-Materials* noch gültig war. Von nachfolgenden *Betrieben* in der Lieferkette wird nicht erwartet, dieses zuvor erhaltene *CoC-Material* in ihren *Materialbuchhaltungssystemen* rückwirkend wieder „abzuziehen“.
- Vom *Betrieb* ab dem Datum des Inkrafttretens geliefertes Material fällt jedoch nicht mehr unter die *ASI-Zertifizierung*, bis die entsprechende/n *Zertifizierung/en* erneuert wird/werden.

10.4 Fehler (Erhalt)

Wird nach dem Erhalt von *CoC-Material* oder *anerkanntem Schrott* ein Fehler entdeckt, haben der *Betrieb* und die liefernde Partei den Fehler und die vereinbarten Schritte für dessen Behebung zu dokumentieren und Maßnahmen zu ergreifen, um ein erneutes Auftreten dieses Fehlers zu vermeiden.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für *Betriebsstätten*, die *CoC-Material* erhalten.

Umsetzung

Kriterium 10.4 für empfangende Parteien entspricht Kriterium 9.6 für ausstellende Parteien.

Hier geht es um Situationen, in denen bei Prüfungen der empfangenden Partei Fehler festgestellt werden. Dabei kann es sich um inkonsistente Informationen, ausgelassene Informationen, Änderungen an der *Zertifizierung* des Lieferanten oder einen physischen Tausch während des Transports handeln, wodurch der Status des gelieferten *CoC-Materials* beeinträchtigt wird.

Alle vom Empfänger festgestellten Fehler sind dem liefernden *Unternehmen* unverzüglich zu melden und von beiden Parteien durch vereinbarte Korrekturmaßnahmen zu beheben. Die Möglichkeit einer Doppelzählung von *CoC-Material* ist zu vermeiden (das gilt insbesondere bei einem physischen Tausch). Folgende Optionen stehen zur Verfügung:

- Die Lieferung wird zurückgeschickt und das *CoC-Dokument* für ungültig erklärt;
- Die Lieferung wird einbehalten und das *CoC-Dokument* für ungültig erklärt;
- Das ursprüngliche Dokument wird für ungültig erklärt und durch ein korrigiertes *CoC-Dokument* ersetzt.

Von beiden Parteien ist für zukünftige *Audit*-Zwecke ein vollständiges Protokoll über alle Fehler und die vereinbarten Korrekturen zu führen.

Die Fehlerursache sollte untersucht und es sollten geeignete *Korrekturmaßnahmen* ermittelt und umgesetzt werden. Diese sollten sich mit der Grundursache des/der Fehler/s befassen, um ein erneutes Auftreten in Zukunft zu verhindern. Zudem sollte die Wirksamkeit der umgesetzten *Korrekturmaßnahmen* überprüft werden.

Wird potenziell betrügerisches Verhalten festgestellt, ist dieses sofort der ASI zu melden.

11. Aussagen und Kommunikation

CoC-zertifizierte Betriebe werden ermutigt, mit ihren Kunden und Verbrauchern über ihre Förderung verantwortungsvoller Lieferketten zu kommunizieren. Alle Marketing- und Kommunikationsaussagen oder Darstellungen, die über die in CoC-Dokumenten enthaltenen Angaben hinausgehen, müssen mit den Zusicherungen der entsprechenden ASI-Standards und dem **ASI Claims Guide** übereinstimmen.

Hintergrund

Die CoC-Zertifizierung untermauert Aussagen gegenüber Kunden, Verbrauchern und Stakeholdern bezüglich der Standards und dem Versprechen hinter CoC-Material und zugehörigen Produkten. CoC-zertifizierte Betriebe werden ermutigt, über die für den Geschäftsverkehr zwischen Unternehmen (Business to Business, B2B) vorgesehenen CoC-Dokumente hinaus ihre Bemühungen um verantwortungsvolle Lieferketten umfassender zu kommunizieren. Bei einigen Betrieben können dazu auch Aussagen oder Mitteilungen für Verbraucher gehören, soweit diese für ihr Geschäft relevant und zweckdienlich sind.

Aussagen und Darstellungen, ob für die Öffentlichkeit, Verbraucher oder andere Unternehmen, beziehen sich in der Regel auf einen oder mehrere der folgenden Aspekte:

- Absicht oder Mission des Standardsystems;
- Teilnahme an einem Standardsystem;
- Einhaltung eines Standards;
- Auswirkungen des Systems;
- Allgemeine Marketing- oder Werbeaussagen.¹⁷

Logos sind die bekanntesten Formen von Nachhaltigkeitsaussagen. Für die Zwecke der ASI ist eine „Aussage oder Darstellung“ dokumentiert und besteht aus einem oder mehreren der folgenden Elemente:

- Verwendung eines ASI-Logos;
- Verwendung einer ASI-Zertifizierungsnummer;
- Eine Textaussage in Bezug auf die ASI, die sich in und/oder neben dem Logo befinden oder für sich alleine stehen kann;
- Zugang zu weiteren Informationen zur Bestätigung der Aussage, wie z. B. ein Website-Link.

Da sich Geschäftspartner und letztlich auch Verbraucher häufig auf solche Aussagen verlassen, ist es wichtig, dass sie nicht fehlerhaft oder irreführend sind. In einigen Rechtsordnungen ist die Verwendung bestimmter Begriffe und Konzepte wie „nachhaltig“, „grün“, „kohlenstoffarm“ und „recycelt“ für Marketingzwecke mit gesetzlichen Beschränkungen verbunden. Uneingeschränkt erscheinende Aussagen oder solche, die Leistungsniveaus implizieren, die über das hinausgehen,

¹⁷ ISEAL Alliance, *Sustainability Claims Good Practice Guide*, Mai 2015. Quelle: www.iseal.org/claims

was in einem *Standard* tatsächlich verlangt oder zugesichert wird, können als „Greenwashing“ bezeichnet werden.

Die ASI hat den klaren Auftrag, alle relevanten ASI-bezogenen Aussagen zu kontrollieren, um ihre Glaubwürdigkeit und Richtigkeit zu gewährleisten. Die ASI fordert, dass sämtliche Kommunikation und alle Marketingaussagen mit den Zusicherungen der jeweiligen *ASI-Standards* und dem **ASI Claims Guide** übereinstimmen.

Abschnitt II konzentriert sich auf Aussagen oder Darstellungen, die der *Betrieb* außerhalb des vorgegebenen Formats und der Inhaltsvorgaben von *CoC-Dokumenten* macht.

Umsetzung

11.1 Aussagen

Macht der *Betrieb* Aussagen und/oder Darstellungen bezüglich *CoC-Material* außerhalb von *CoC-Dokumenten*, muss der *Betrieb* über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass:

- a. diese in einer Weise und Form gemacht werden, die dem *ASI Claims Guide* entspricht.
- b. es nachprüfbar Belege gibt, um die gemachten Aussagen und/oder Darstellungen zu untermauern.
- c. entsprechende Mitarbeiter angemessen geschult werden, um die Aussagen und/oder Darstellungen richtig zu verstehen und zu vermitteln.

Anwendung

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebe*, die außerhalb von *CoC-Dokumenten* Aussagen oder Darstellungen in Bezug auf *CoC-Material* machen.

Umsetzung

Aussagen auf Produkten und einige produktbezogene Aussagen erfordern eine Genehmigung der ASI. Eine Liste dieser Aussagen finden Sie im **ASI Claims Guide**.

Betriebe, die (neben ausgestellten *CoC-Dokumenten* nach Abschnitt 9) zusätzliche Aussagen oder Darstellungen in Bezug auf *CoC-Material* machen möchten, müssen die notwendige Dokumentation zusammentragen, damit die Gültigkeit der Aussagen überprüft werden kann.

Die Mengen an *CoC-Material*, über die eine Aussage gemacht wird, sollten niemals die Mengen an *CoC-Material* überschreiten, die ein *Betrieb* in diesem *Materialabrechnungszeitraum* besitzt.

Machen Sie sich Gedanken darüber, wie Sie diese in interne *Managementsysteme* integrieren können, um eine angemessene Prüfung und Freigabe neuer Aussagen und Darstellungen zu *CoC-Material* sicherzustellen.

Führen Sie Aufzeichnungen über genehmigte Aussagen mit Verweisen auf die belegenden *CoC-Dokumente* und dokumentieren Sie die Genehmigungen der ASI.

Stellen Sie sicher, dass die zuständigen Mitarbeiter über eine Kopie des *ASI Claims Guide* verfügen und die darin enthaltenen Vorgehensweisen befolgen.

Hat ein *Betrieb* aufgrund eines Ereignisses *höherer Gewalt* eine *interne Überziehung* genutzt, dürfen er oder seine Kunden Aussagen in Bezug auf dieses *CoC-Material* machen, sofern das *CoC-Material* im nächsten *Materialabrechnungszeitraum* ausgeglichen und in Anspruch genommen wird.

- Es ist äußerst wichtig, dass die Aussage keine Informationen über *Produkte*, ihre Quellen und/oder Praktiken enthält oder impliziert, die nicht durch dokumentierte, vom *Betrieb* aufbewahrte Belege bestätigt werden können.
- Beruhen relevante Aussagen auf spezifischen Informationen oder Zusicherungen außerhalb der ASI-Zertifizierungsanforderungen für den **ASI Performance Standard** oder den **ASI CoC Standard**, müssen diese dem *Auditor* zur Verifizierung zur Verfügung gestellt werden.
- Achten Sie bei der Erwägung möglicher Aussagen darauf, dass die Nachprüfbarkeit dieser Aussagen im Laufe der Zeit und unter sich ändernden Umständen gegeben ist.
- Stellen Sie sicher, dass an internen Kontrollsystemen sachkundige Personen beteiligt sind, die Aussagenentwürfe anhand der entsprechenden Belege überprüfen können, um sicherzustellen, dass sie aufeinander abgestimmt sind.

Eine Aussage für mehr als ein *Produkt* oder eine Gruppe verwandter *Produkte* machen. Die ASI möchte einen effizienten Genehmigungsprozess fördern, daher können Gruppen verwandter *Produkte* in einem einzigen Antragsprozess bearbeitet werden.

Umsetzung – Ressourcen

Überlegen Sie, welche Mitarbeiter mit Aufgaben betraut sind, die u. a. die Erstellung von Aussagen oder Darstellungen in Bezug auf *CoC-Material* oder der *ASI-Zertifizierung* im Allgemeinen umfassen können.

Entwickeln Sie interne Schulungen, damit diese Mitarbeiter die Anforderungen des *ASI Claims Guide* kennen und über alle internen Änderungen am Zertifizierungsstatus des *Betriebs* auf dem Laufenden gehalten werden (z. B. Aufnahme neuer *Betriebsstätten* in den *Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* oder Aussetzung der *Zertifizierung*).

Umsetzung – Verfahren zur Beantragung von Aussagen auf Produkten oder produktbezogenen Aussagen

Schritt 1: Ziehen Sie zunächst den *ASI Claims Guide* zurate, um herauszufinden, welche Art von Aussagen auf *Produkten* und von produktbezogenen Aussagen, die den Bedürfnissen des Betriebs oder seiner Kunden entsprechen, gemacht werden können.

Schritt 2: Reichen Sie den Antrag zur Genehmigung von Aussagen unter Verwendung des entsprechenden Formulars ein (siehe Beispiel im *ASI Claims Guide*, Anhang 1 – Anträge zur Genehmigung von Aussagen). *Mitglieder* können eine Genehmigung im Namen ihrer Kunden (Nicht-Mitglieder) einholen, die diese Aussagen auf Produkten nutzen wollen.

Schritt 3: Die ASI prüft den Antrag und schickt in den meisten Fällen innerhalb von zehn Arbeitstagen eine erste Antwort.

Schritt 4: Bei Erteilung der Genehmigung kann das *Mitglied* die Aussagen verwenden. Erfolgt keine Genehmigung, muss der Text und/oder das Design angepasst und erneut eingereicht werden. Das erneut eingereichte Design wird in den meisten Fällen innerhalb von zehn Arbeitstagen geprüft.

Schritt 5: *Mitglieder* haben für *Audit*-Zwecke die Genehmigung der beantragten Aussagen, Begleitunterlagen und die mit den Aussagen verwendeten Mengen an *CoC-Material* in ihren Aufzeichnungen aufzubewahren, siehe Abschnitt 11.

Schritt 6: *Betriebe*, die produktbezogene Aussagen machen, möchten dem *ASI Secretariat* ggf. regelmäßig die damit verbundenen Mengen an *CoC-Material* melden.

Der Inhalt von Aussagen oder Designs sollten erst dann für die kommerzielle Nutzung ausgearbeitet oder gedruckt werden, wenn die Genehmigung durch die ASI erteilt wurde.

Umsetzung – Verlängerung von Genehmigungen

Aussagen gelten für einen Zeitraum von 12 Monaten ab dem Datum der Genehmigung oder dem Datum der Markteinführung des *Produkts/der Produkte*, je nachdem, was anwendbar ist.

Die ASI setzt sich bezüglich der Verlängerung genehmigter Aussagen etwa einen Monat vor Ablauf eines zwölfmonatigen Genehmigungszeitraums mit den *Mitgliedern* in Verbindung, um zu überprüfen:

- ob die Aussage 12 Monate nach der Genehmigung noch verwendet wird.
- ob eine Verlängerung der Genehmigung für die nächsten 12 Monate gewünscht wird.
- ob Änderungen an der Aussage beantragt werden.

Wird die Genehmigung nicht verlängert, muss die Verwendung der Aussage unverzüglich und spätestens einen Monat nach Ablauf der Gültigkeit der genehmigten Aussage eingestellt werden. Ohne eine aktuelle Genehmigung dürfen keine Aussagen auf Produkten, produktbezogenen Aussagen oder Aussagen zur Aluminiumbeschaffung verwendet werden.

Umsetzung – Beispiele

Beispiele für relevante Aussagen oder Darstellungen sind unter anderem:

- Aussagen über zum Verkauf stehende *Produkte*, die eine Verbindung zur *ASI-Zertifizierung* herstellen, z. B. durch schriftliche Verweise oder Verwendung von ASI-Logos.
- Aussagen zu spezifischen Praktiken für *Produkte*, die sich ausdrücklich auf Kriterien des *ASI Performance Standard* und *Chain of Custody Standard* beziehen.

Beispiele für Aussagen und Darstellungen, die nicht in den Geltungsbereich des *CoC Standard* fallen und nicht im Zusammenhang mit der ASI verwendet werden sollten:

- Aussagen über den Montage- oder Herstellungsort eines *Produkts*, z. B. „Bauteil hergestellt in den USA“.

- Aussagen, dass ein ASI-Material enthaltendes *Produkt* „kohlenstoffarm“ oder „klimafreundlich“ ist.
- Aussagen zu technischen Spezifikationen oder zur Qualität, z. B. Legierungsangaben, Zuverlässigkeit.
- Auf Betriebs- oder Betriebsstättenebene verwendete allgemeine Unternehmensmitteilungen, Marketingthemen und Bilder, die sich nicht ausdrücklich auf zum Verkauf angebotene *Produkte* oder Materialien beziehen oder nicht in direktem Zusammenhang mit ihnen stehen.
- Aussagen zu bestimmten Produktquellen, z. B. Ursprungsland, Herkunftsminen.

In einigen Fällen muss ggf. beurteilt werden, ob eine Aussage oder Darstellung in den Geltungsbereich von Abschnitt II fällt, z. B. bei der Verwendung von suggestiven Bildern oder schriftlichen Beschreibungen, die etwas andeuten, aber nicht explizit sind.

- Das sollte danach beurteilt werden, ob der Käufer die Aussage vernünftigerweise auf die physischen *Produkte*, ihre Quellen und/oder Praktiken beziehen würde.
- In diesem Fall würde für solche Aussagen Abschnitt II gelten.

Audit

Die Einhaltung dieser Anforderung wird in *Überwachungs-* und *Rezertifizierungsaudits* überprüft und *Nichtkonformitäten* können zum Verlust der *CoC-Zertifizierung* oder anderen Sanktionen führen.

Anhang 1 – ASI CoC-Dokument – Vorlage und Beispiele

Diese Seite kann als Vorlage für eigenständige *CoC-Dokumente* gemäß dem *ASI-Standard* verwendet werden. Alternativ können *Betriebe* die erforderlichen Informationen in ihr eigenes bevorzugtes Format aufnehmen.

| | | | |
|---|-------------------|--|--|
| ASI CoC-Dokument | | | |
| <i>Die in diesem CoC-Dokument angegebenen Informationen stimmen mit dem ASI CoC Standard überein.</i> | | | |
| Ausstellungsdatum: | | Referenznummer: | |
| Ausstellender Betrieb | | Empfänger | |
| Name des Unternehmens: | | Name des Unternehmens: | |
| Adresse: | | Adresse: | |
| ASI CoC-Zertifizierungsnummer: | | ASI CoC-Zertifizierungsnummer (falls vorhanden): | |
| Verantwortlicher: | | Verantwortlicher: | |
| CoC-Material – Typ (Zutreffendes bitte ankreuzen) | | | |
| | ASI-Bauxit | | |
| | ASI-Aluminiumoxid | | |
| | ASI-Aluminium | | |

| | | | |
|---|---|----------------------------|------------|
| | Pre-Consumer-Schrott | | |
| CoC-Material | | | |
| Form des Materials | Menge des in der Lieferung enthaltenen CoC-Materials: | Menge der Gesamtlieferung: | Maßeinheit |
| | | | |
| Nachhaltigkeitsdaten (optional) | | | |
| Durchschnittlicher CO ₂ -Fußabdruck (vorzugsweise von der Wiege bis zum Werkstor) des CoC-Materials, einschließlich Methodik (Tonnen CO ₂ -äqu pro Tonne Al). | | | |
| Informationen zum Nachweis der Herkunft des ASI-Aluminiums | | | |
| Post-Gießerei-Betrieb – ASI-Zertifizierungsstatus (für ASI Performance Standard) | | | |
| Post-Gießerei-Betrieb – Recyclinganteil, einschließlich der Methodik für Pre-Consumer- und Post-Consumer-Schrott, des CoC-Materials | | | |
| Ergänzende Informationen (optional) | | | |
| | | | |

Beispiel eines CoC-Dokuments für eine fiktive Aluminiumoxidraffinerie

| | | | |
|---|---|--|---|
| ASI CoC-Dokument Die in diesem CoC-Dokument angegebenen Informationen stimmen mit dem ASI CoC Standard überein. | | | |
| Ausstellungsdatum: | <i>11. Juli 2020</i> | Referenznummer: | <i>5840390</i> |
| Ausstellender Betrieb | | Empfänger | |
| Name des Unternehmens: | <i>Acme Alumina</i> | Name des Unternehmens: | <i>The 1886 Smelting Company</i> |
| Adresse: | <i>1000 Element Rd, Peel WA, Australien</i> | Adresse: | <i>2 Hall-Heroult Avenue, Crystal Falls, Quebec, Kanada</i> |
| ASI CoC-Zertifizierungsnummer: | <i>C00015</i> | ASI CoC-Zertifizierungsnummer (falls vorhanden): | <i>C00037</i> |
| Verantwortlicher: | <i>Jan Rogers, VP Sales</i> | Verantwortlicher: | <i>Pierre Thiebault, Receiving Department</i> |
| CoC-Material – Typ (Zutreffendes bitte ankreuzen) | | | |
| | ASI-Bauxit | | |
| X | ASI-Aluminiumoxid | | |
| | ASI-Aluminium | | |
| CoC-Material | | | |

| Form des Materials | Menge des in der Lieferung enthaltenen CoC-Materials: | Menge der Gesamtlieferung: | Maßeinheit |
|--|---|----------------------------|---------------|
| <i>Aluminiumoxid</i> | <i>100.000</i> | <i>200.000</i> | <i>Tonnen</i> |
| Nachhaltigkeitsdaten (optional) | | | |
| Durchschnittlicher CO ₂ -Fußabdruck des CoC-Materials | | | |
| Informationen zum Nachweis der Herkunft des ASI-Aluminiums | | | |
| Post-Gießerei-Betrieb – ASI-Zertifizierungsstatus (für <i>ASI Performance Standard</i>) | | | |
| Post-Gießerei-Betrieb – Recyclinganteil, einschließlich der Methodik für <i>Pre-Consumer-</i> und <i>Post-Consumer-Schrott</i> , des <i>CoC-Materials</i> | | | |
| Ergänzende Informationen (optional) | | | |
| <p><i>Acme Alumina hat die ISO14001-Zertifizierung erhalten. Unsere Richtlinie für verantwortungsvolle Beschaffung finden Sie unter: www.acmenalumina.com/responsiblesourcing/.</i></p> | | | |

Beispiel eines CoC-Dokuments für eine fiktive Gießerei mit angegliederter Hütte

| | | | |
|---|---|--|---|
| ASI CoC-Dokument Die in diesem CoC-Dokument angegebenen Informationen stimmen mit dem ASI CoC Standard überein. | | | |
| Ausstellungsdatum: | 29. Juli 2020 | Referenznummer: | 98904280 |
| Ausstellender Betrieb | | Empfänger | |
| Name des Unternehmens: | <i>The 1886 Smelting Company</i> | Name des Unternehmens: | <i>Rollers United</i> |
| Adresse: | <i>2 Hall-Heroult Avenue, Crystal Falls, Quebec, Kanada</i> | Adresse: | <i>Lot 1100, Metals Park, Dearborn, MI, USA</i> |
| ASI CoC-Zertifizierungsnummer: | <i>C00037</i> | ASI CoC-Zertifizierungsnummer (falls vorhanden): | <i>C00059</i> |
| Verantwortlicher: | <i>Pierre Thiebault, Receiving Department</i> | Verantwortlicher: | <i>Matthew Johnson</i> |
| CoC-Material – Typ (Zutreffendes bitte ankreuzen) | | | |
| | ASI-Bauxit | | |
| | ASI-Aluminiumoxid | | |
| X | ASI-Aluminium | | |
| CoC-Material | | | |

| Form des Materials | Menge des in der Lieferung enthaltenen CoC-Materials: | Menge der Gesamtlieferung: | Maßeinheit |
|--|---|--|---------------|
| <i>Walzbarren</i> | <i>2000</i> | <i>2000</i> | <i>Tonnen</i> |
| Nachhaltigkeitsdaten (optional) | | | |
| Durchschnittlicher CO ₂ -Fußabdruck des CoC-Materials | | <i>5,7 t CO₂-äqu/t Al</i> | |
| Für den CO ₂ -Fußabdruck verwendete Methode | | <i>IAI 2021 für Eingang an Primäraluminium (100 %)</i> | |
| Informationen zum Nachweis der Herkunft des ASI-Aluminiums | | | |
| Post-Gießerei-Betrieb – ASI-Zertifizierungsstatus (für <i>ASI Performance Standard</i>) | | | |
| Post-Gießerei-Betrieb – Recyclinganteil, einschließlich der Methodik für <i>Pre-Consumer</i> - und <i>Post-Consumer-Schrott</i> , des CoC-Materials | | | |
| Ergänzende Informationen (optional) | | | |
| <i>Unsere Richtlinie für verantwortungsvolle Beschaffung finden Sie unter: www.1886smelting.com/responsiblesourcing/.</i> | | | |

Glossar

Das Glossar wurde in das globale Dokument **Glossar der ASI** ausgegliedert.

Aluminium Stewardship Initiative Ltd
(ACN 606 661 125)

www.aluminium-stewardship.org
info@aluminium-stewardship.org

